machines caplain

999/1001, rue du Tuboeuf - ZAC du Tuboeuf - BP. 99
77170 BRIE COMTE ROBERT - FRANCE
Tél. : (33) 01 60 02 19 19 - Fax : (33) 01 60 28 91 42
http://www.caplainmachines.com
moreinfo@caplainmachines.com– exportdpt@caplainmachines.com

RC Melun B 340 195 221 00031

MANUEL D'UTILISATION

INSTRUCTION BOOK

LAMINOIR ELECTRIQUE A TAPIS
2 VITESSES ou A VARIATEUR

ELECTRIC DOUGH SHEETER WITH BELT
2 SPEEDS OR WITH MULTISPEED SYSTEM

LP5000XF - LP5000XLF - LP5000XXLF

CORRECTION - AVRIL 2009

machines caplain

999/1001, rue du Tuboeuf - ZAC du Tuboeuf - BP. 99
77170 BRIE COMTE ROBERT - FRANCE
Tél. : (33) 01 60 02 19 19 - Fax : (33) 01 60 28 91 42
http://www.caplainmachines.com
moreinfo@caplainmachines.com– export@caplainmachines.com
RC Melun B 340 195 221 00031 - TVA. FR7834195221 - EORI. FR3401952210003

DECLARATION DE CONFORMITE
CONFORMITY DECLARATION

L'ENTREPRISE CAPLAIN MACHINES DÉCLARE SOUS SA RESPONSABILITÉ QUE LA FABRICATION ET LA FOURNITURE DE(S) PRODUIT(S) SUIVANT(S) :
THE CAPLAIN MACHINES COMPANY DECLARE UNDER ITS RESPONSABILITY THAT THE MANUFACTURE AND THE SUPPLY OF THE FOLLOWING PRODUCT(S):

Modèle / Model:	LP5000X-F - LP5000XL-F - LP5000XXL-F	
Puissance / Power :	0.75 kW	
Voltage / Voltage :	230 V	400 V
Nº de Phases / Phases :	3Ph+TERRE (EARTH)	
Fréquence / Frequency :	50 Hz	60 Hz

EST (SONT) EN CONFORMITÉ AVEC :
IS (ARE) IN AGREEMENT WITH:

- LES DIRECTIVES SUIVANTES:
  THE FOLLOWING DIRECTIVES

73/23/CEE, 89/336/CEE, 89/392/CEE, 90/128/CEE, 91/368/CEE, 92/31/CEE, 92/39/CEE, 93/9/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE, 98/37/CE

- LES NORMES SUIVANTES :
  THE FOLLOWING NORMS:

EN292-1, EN292-2, EN294, EN453, EN614-1, EN842, EN1037, EN1070, EN1672-2, EN50082-1, EN60204-1, EN ISO3744, ANSI Z50.1

Le présent avis n'est valable que dans le cas où l'appareil cité serait monté dans son ensemble en respectant les instructions de montage. Les éléments non fournis par la société CAPLAIN MACHINES doivent être conformes aux instructions et à la législation en vigueur.
The present notice is only valid when the quoted machine would have completely assembled by respecting assembling instructions. Elements not supplied by the company CAPLAIN MACHINES has to be in accordance with the instructions and with the legislation.

LA DIRECTION

machines caplain

FRANCAIS

GARANTIE

6 mois pour la partie électrique
1 an pour la partie mécanique

1°) La garantie s'applique à compter de la date de livraison, pour une période de 12 mois consécutifs sauf pour les pièces et accessoires extérieur et portant une marque propre, qui ne sont compris dans notre garantie que dans la limite des garanties accordées par les fournisseurs de ces pièces.

2°) La garantie est réduite de moitié dans le cas où le matériel serait utilisé jour et nuit.
La garantie concerne le remplacement ou la réparation dans nos ateliers de toute pièce défectueuse par la société CAPLAIN Machines à la suite d'un défaut de matière ou d'un vice de conception. La réparation, la modification ou le remplacement des pièces pendant la période de garantie, ne peuvent avoir pour effet de prolonger le délai de garantie du matériel.
Les pièces remplacées restent la propriété de CAPLAIN, les frais de port et d'emballage restent à la charge de l'acheteur.

3°) La garantie ne s'applique pas aux remplacements ou aux réparations qui résulteraient de l'usure normale du matériel, de détérioration ou d'accident provenant de négligences, de défaut de surveillance ou d'entretien, d'installation défectueuse, d'utilisation dans des conditions différentes de celles spécifiées dans la documentation ou dans la notice d'entretien du matériel et de tout autre motif échappant à notre contrôle.

4°) La garantie ne saurait en aucun cas entraîner une responsabilité quelconque de notre part pour des préjudices tels que l'immobilisation des installations de l'acheteur, accident aux personnes, dommages à des biens distincts de l'objet du contrat, manque à gagner, etc. et n'implique en aucun cas la possibilité d'une demande de dommage et intérêts ou indemnités.

5°) Notre garantie disparaît immédiatement et complètement si le matériel fourni a été démonté, modifié ou réparé par une autre personne qu'une personne appartenant au service technique CAPLAIN ou habilité par celui-ci.

6°) La garantie ne sera effective qu'après le retour des pièces défectueuses en nos usines pour contrôle technique.

7°) Toutes détériorations dues à une mauvaise utilisation ou un manque d'entretien annulera notre garantie.

8°) La société CAPLAIN Machines n'est pas responsable des éventuels dommages qui pourraient subvenir aux personnes ou aux choses lors de l'installation, l'utilisation et de l'entretien.

Les caractéristiques techniques et les dessins sont purement indicatifs.

La société CAPLAIN Machines se réserve la possibilité d'apporter à n'importe quel moment les variations qu'elle jugera nécessaire sur ces produits.

DESCRIPTION GENERALE

Le manuel d'utilisation et de manutention de la machine est partie intégrante et devra être conservé pendant toute son existence utile

MANUEL DE LA MACHINE

Avant de brancher le laminoir de table lisez attentivement ce manuel et tout particulièrement le chapitre sur la sécurité.
Ce manuel doit être gardé là où tous les utilisateurs puissent facilement le consulter et où il ne soit pas endommagé.

SITUATIONS DE PANNE

CAPLAIN MACHINES **NE PEUT ETRE RESPONSABILISE EN CAS DE PANNE DE LA MACHINE DANS LES SITUATIONS SUIVANTES:**

Utilisation impropre, erronée ou irrationnelle de la machine.
Utilisation non conforme aux lois nationales.
Installation incorrecte de la machine.
Problèmes de puissance électrique
Manutention insuffisante.
SOCIETE *CAPLAIN* DECLINE TOUTE RESPONSABILITE EN CAS DE NETTOYAGE AU JET OU AVEC UN APPAREIL A PRESSION
Changements ou interventions non autorisés.
Utilisation de pièces ou produits non originaux de la machine.
Faute d'observation de ce manuel

ETAT DE L'EMBALLAGE

Avant d'enlever l'emballage de la machine à l'arrivée vérifier qu'elle n'a pas souffert de dommages pendant le transport sinon contacter le fabriquant**.**

AVANT LA MISE EN PLACE ET LA PREMIERE UTILISATION, LIRE ATTENTIVEMENT ET JUSQU'A LA DERNIERE LIGNE CETTE NOTICE

machines caplain

FRANCAIS

INSTALLATION

LA MISE EN SERVICE ET LE BRANCHEMENT ELECTRIQUE DOIVENT ETRE EFFECTUES PAR DU **PERSONNEL QUALIFIE**.

(1) LA MACHINE EST LIVREE DANS SON EMBALLAGE D'ORIGINE ET REGLEMENTAIRE.

L'ENSEMBLE COMPREND :

- Le corps du laminoir
- 2 tables avec tapis
- 2 rouleaux
- 1 notice d'instruction

(3) AU DEBALLAGE, L'ENSEMBLE DOIT ETRE **CONTROLE** AVEC NOTRE CONCESSIONNAIRE AFIN QUE TOUTES LES RESERVES PUISSENT ETRE JUSTIFIEES SUR LA QUALITE ET LA QUANTITE PAR RAPPORT AU BON DE LIVRAISON ET A VOTRE COMMANDE. TOUT MANQUE OU DEFAUT DOIT IMMEDIATEMENT NOUS ETRE SIGNALE.

(4) LA MACHINE DOIT ETRE PLACEE SUR UN SOL DE NIVEAU ET STABLE. POUR GARANTIR UN ACCES FACILE A LA MACHINE, PREVOIR UN ESPACE DE 1M TOUT AUTOUR.

(5) AVANT TOUT BRANCHEMENT ELECTRIQUE, CONTROLER LA TENSION DE LA MACHINE QUI DOIT CORRESPONDRE AU COURANT EN PLACE. (Voir compteur de l'installation).

(6) LE BRANCHEMENT DOIT ETRE RACCORDE AUX BORNES ELECTRIQUES COMPORTANT OBLIGATOIREMENT UNE PRISE DE TERRE CONFORME (NF). NOUS VOUS CONSEILLONS DE PRENDRE CONTACT AVEC UN ELECTRICIEN PROFESSIONNEL.

LA MACHINE EST EQUIPEE D'UN DISJONCTEUR DUMENT AJUSTE ET MUNI D'UN DECLANCHEUR THERMIQUE.

METTRE EN PLACE LES DEUX TABLES APRES AVOIR RETIRE LEURS PROTECTIONS (film plastique)

VERIFIER LE SENS DE ROTATION DES CYLINDRES (FLECHE INDICATIVE SUR LE CAPOT DE COMMANDE).

UTILISATION DE LA MACHINE

CARACTERISTIQUES GENERALES

Cette machine a été conçue pour être uniquement utilisée par le personnel qualifié pour la transformation de pâtes alimentaires telles que pâtes de pain et de pâtisserie : feuilletés, brioches, etc…, particulièrement les techniciens de boulangerie/ pâtisserie.
Ouvrez les plateaux et positionner les deux supports tubulaires en position basse (fig 2), À 35 cm du sol.

Figure 2

De la même façon, placer les deux grilles protectrices (figure 3) vers le bas, près des toiles.

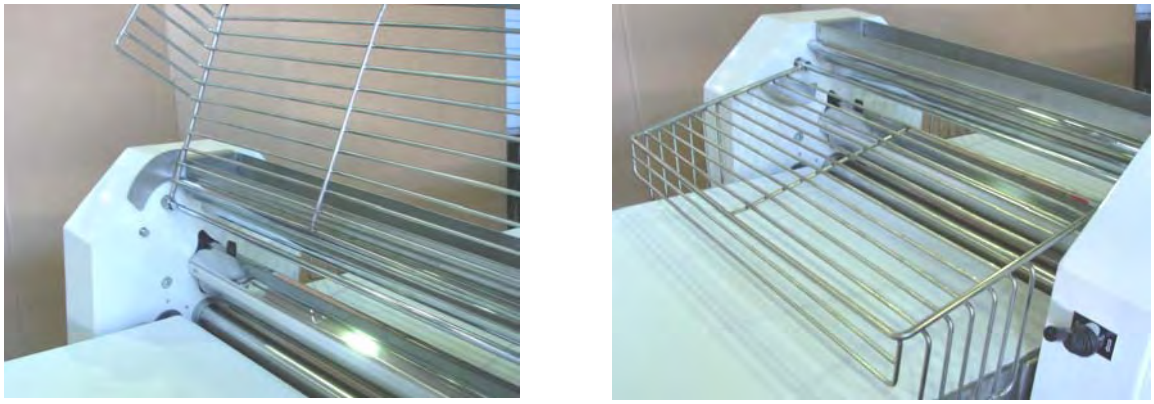


Figure 3

Après ces deux opérations, brancher la prise au réseau en vérifiant attentivement auparavant si la tension est correcte.

Aux extrémités des plateaux il existe des « goulottes de réception » (figure 4), qui doivent être placés vers l'extérieur des toiles (position ouverte), pour recueillir la pâte laminée.

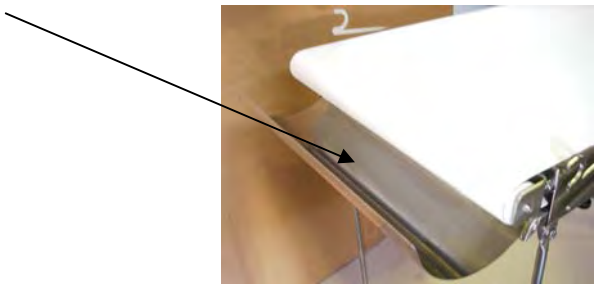


Figure 4

Sur le haut du laminoir est positionné un récipient pouvant contenir de la farine pour saupoudrer la pâte pendant le travail. Cette pièce peut facilement se retirer pour nettoyage (figure 5).

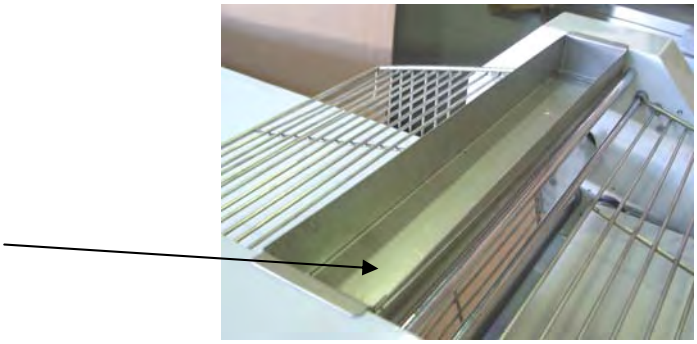


Figure 5

Le racleur sur le cylindre supérieur de laminage (point A, figure 6) est fixé, peut être ajusté et retiré pour la manutention de la machine.

Les racleurs du cylindre inférieur (point B, figure 6) sont fixés latéralement et leur fonction est le nettoyage du cylindre inférieur et des tapis.
Il est nécessaire de faire attention au réglage des racleurs des cylindres puisqu'ils peuvent s'incliner.

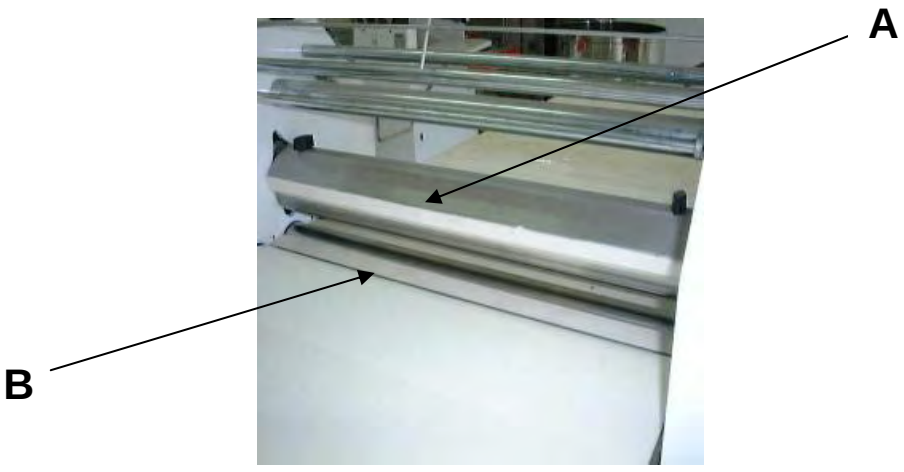


Figure 6

Sous chaque tabler de laminage, il existe un collecteur de farines (figure 7), qui peut facilement se retirer en dévissant les vis latérales et en tirant.

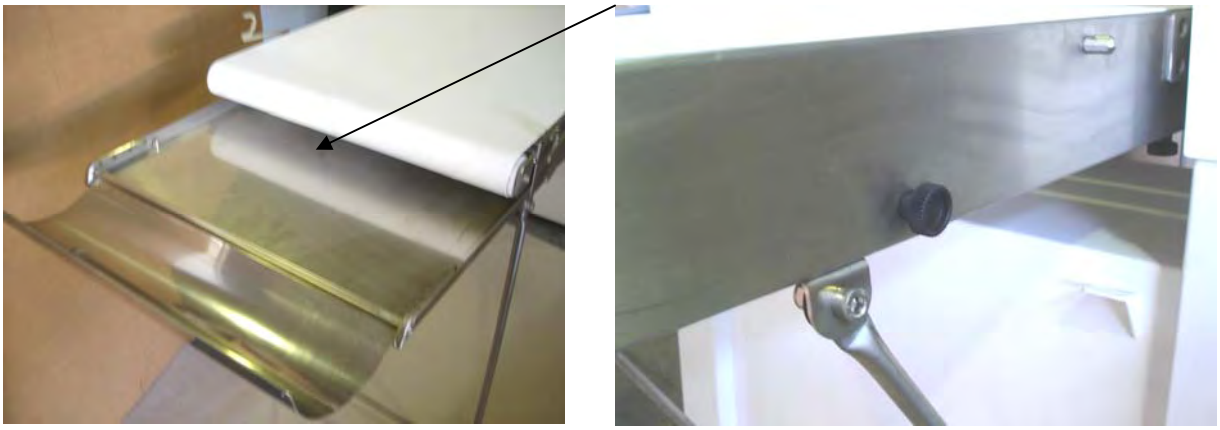


Figure 7

PROPRIETES DE LA MACHINE

Les laminoirs LP5000XXLF peuvent travailler jusqu'à 12kg de pâte. Cette quantité est variable selon la qualité de la pâte. (tolérance ± 10%)
Lamine la pâte de 2.5 à 50 mm d'épaisseur.
Excellente caractéristiques pour laminer les pâtes feuilletées, pâtes tendres et brioches.

UTILISATION INCORRECTE

Cette machine à été spécialement conçue pour le travail des pâtes utilisées normalement en boulangerie et pâtisserie.
Tout autre type d'utilisation sera considéré incorrect et dangereux.

CAPLAIN MACHINES ne peut être responsabilisé des dommages causés à la machine ou aux personnes par l'utilisation incorrecte de la machine.

L'utilisation de pâtes « non-boulangères » n'est pas recommandée.

DONNÉES TECHNIQUES

DIMENSIONS

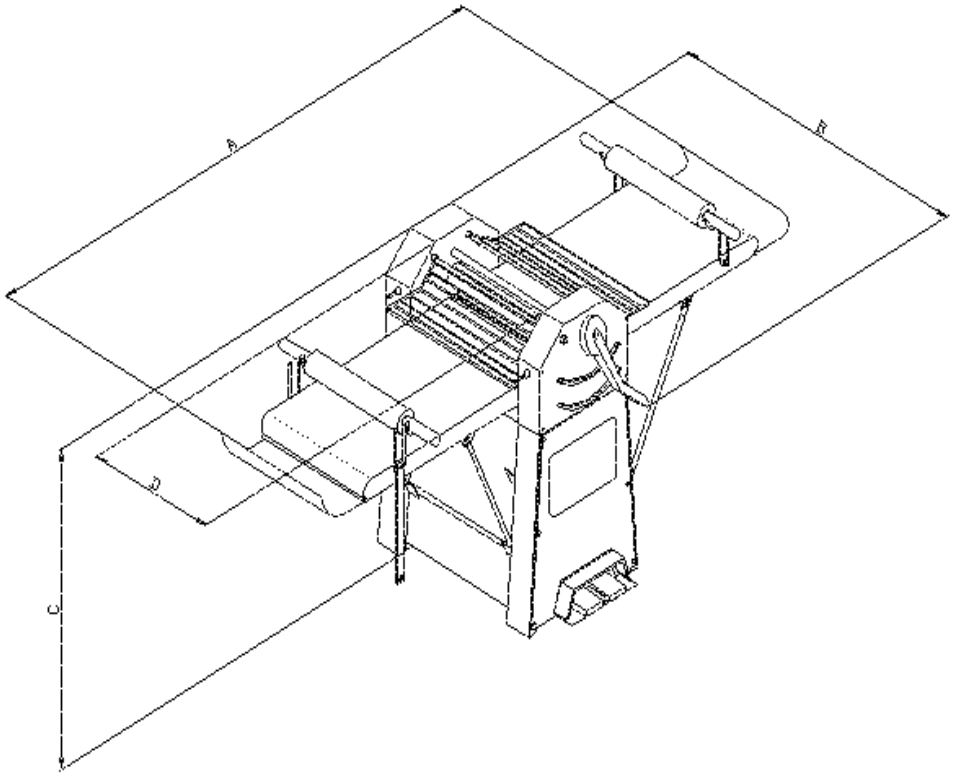


Figure 8

Modèle	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	Poids [Kg]
LP5000XF	2300	1020	1160	600	240
LP5000XLF	2700	1020	1160	600	256
LP5000XXLF	3300	1020	1160	600	265

CARACTERISTIQUES TECNIQUES

Structure en acier carbone.
Plans en acier inoxydable.
Transmission par courroies.
Moteur électrique À 1 ou 2 vitesses (option).
Peinture de haute résistance qui rend les surfaces complètement lises pour faciliter le nettoyage complet.
Cylindres en acier inoxydable.

MOTEUR ELECTRIQUE

Modèle		LP5000XF-LP5000XLF-LP5000XXLF		
		2 Vitesses	Variateur de Vitesse	
Puissance [kW]		0.37	0.75	
Frequence [Hz]	**Europe**	50	50	
	Amérique	60	60	
Voltage [V]	**Europe**	400	230	
	Amérique	230	120	230
Installation Electrique	**Europe**	3F+T	F+N+T	
	Amérique	3F+T	F+N+T	2F+T
Nb de vitesses		2	20	

INSTALLATION ELECTRIQUE

CAPLAIN MACHINES a développé l'installation électrique en conformité avec les normes en vigueur et en particulier avec la norme européenne EN 60 204-1: « Sécurité de la machinerie – équipement électrique des machines – 1ère partie : Requêtes générales »

Pour une meilleure utilisation de la part des utilisateurs, le client a la possibilité de faire le raccordement à la terre des machines, cette zone étant identifiée de la façon suivante :

SYSTEMES DE SECURITE

La partie potentiellement dangereuse du laminoir est la superposition des deux cylindres au mouvement de rotation convergeant.
Cette zone est protégée par deux grilles de protection en acier inoxydable et conçues de façon à permettre l'observation de la pâte (figure 9).

Figure 9

La machine ne travaille qu'avec les grilles complètement baissées puisqu'elle est munie d'un système de protection électrique qui empêche le fonctionnement avec les grilles complètement ouvertes.
Si les grilles sont levées, la machine s'arrête. Pour la remettre en route, appuyer sur le bouton vert "START" (point B, figure 10).

Il est interdit de retirer, modifier ou endommager les grilles protectrices de la machine.

DESCRIPTIF DES PANNEAUX DE COMMANDE

PANNEAU DE CONTROLE 2 VITESSES

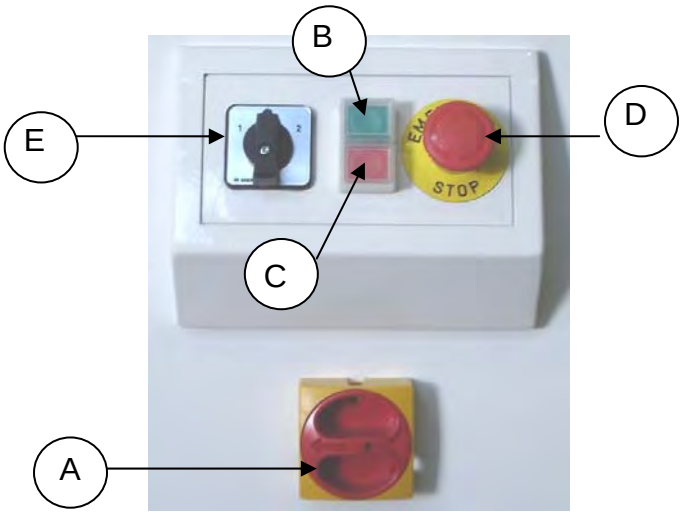
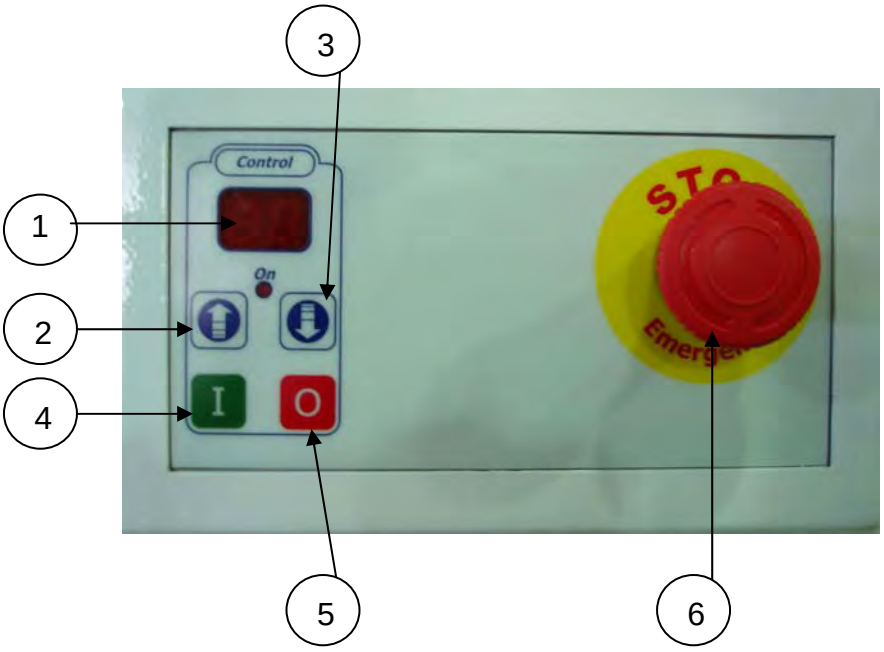


Figure 10

A: Interrupteur général.
B: Bouton de Start.
C: Bouton de Stop.
D: Bouton de Stop d'urgence.
E: Sélecteur de vitesse (pour laminoirs à deux vitesses) ou pilote lumineux vert (pour laminoir à une vitesse).

PANNEAU DE CONTROLE 20 VITESSES



1- Ecran de contrôle
2- Augmenter la vitesse.
3- Diminuer la vitesse
4- Bouton START
5- Bouton STOP
6- Arrêt d'urgence

machines caplain

FRANCAIS

MODE D'EMPLOI DU PANNEAU DE CONTROLE 20 VITESSES

Tourner l'interrupteur général et le positionner sur 1 [ ].
Vérifier que le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas enfoncé. Si cela est le cas, tourner le bouton comme stipulé sur les flèches pour le désenclencher.

Presser les boutons [ ] ou [ ] afin de déterminer la vitesse de travail.

Appuyer alors sur START [ ] afin de commencer le travail

Pour arreter la machine, appuyer sur le bouton STOP [ ].

EMISSION DE BRUIT

L'utilisation de techniques particulières de construction comme l'utilisation de courroies de transmission maintient un niveau de pression sonore moyen, pondéré A, au-dessous des 70dB de la Directive 98/37/CE et à la norme ISO 3744.

TRANSPORT, POSITIONNEMENT ET BRANCHEMENT ELECTRIQUE

TRANSPORT

La machine peut être soulevée comme dans l'exemple avec des câbles, des cordes, des chaînes ou des crochets parfaitement dimensionnés pour supporter le poids de la machine suivant le tableau antérieur.

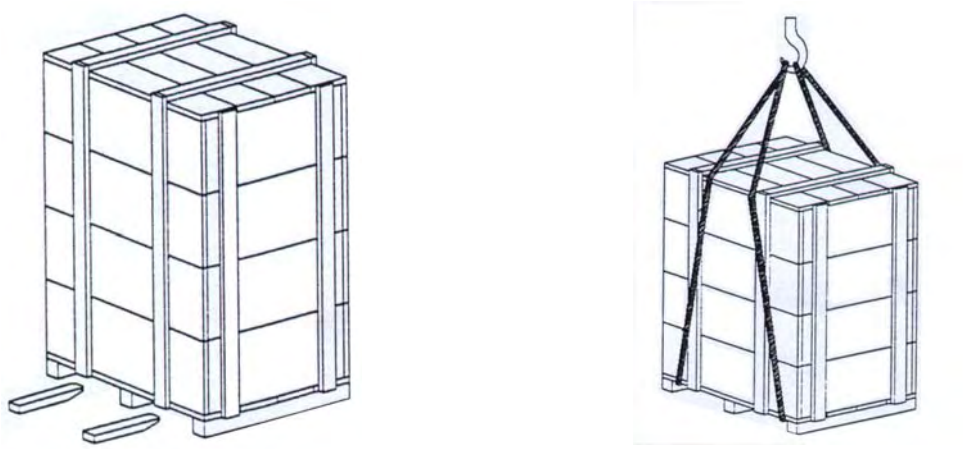


Figure 11

POSITIONNEMENT

La mauvaise installation de la machine peut causer des dommages matériels et corporels, *CAPLAIN MACHINES* ne pouvant être responsabilisé.

La surface su sol où se positionnera la machine en service devra être parfaitement rigide, plan et nivelée horizontalement pour éviter que la machine ne se déséquilibre et puisse éventuellement tomber pendant le travail.

BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Vérifiez que le voltage et la puissance de l'installation sont les même que ceux spécifiés sur la plaque d'immatriculation de la machine.
La prise électrique doit être le plus près possible de la machine et être facile d'accès.
Au cas il y aurait d'autres machines connectées à la même prise, vérifiez que l'intensité est adéquate pour toutes les supporter.

AVERTISSEMENT: LORS DE L'UTILISATION DE MATÉRIEL ELECTRIQUE PRENNEZ TOUJOURS DES PRÉCAUTIONS POUR REDUIRE LES RISQUES D'INCENDIE, CHOCS ELECTRIQUES ET DOMMAGES

- Débrancher la machine.
- Débrancher l'interrupteur général.
- Retirer la prise électrique.
- Réaliser les opérations nécessaires.
- Brancher la prise électrique à nouveau

FONCTIONNEMENT DU LAMINOIR

FONCTIONNEMENT

- Vérifier si les liaisons électriques sont conformes.
- Positionner la machine horizontalement en utilisant un niveau´
- Monter le plateau des tapis en les fixant aux supports
- Lors du branchement de la machine vérifier si tous les systèmes de protection.
- Positionner l'interrupteur général en position I et brancher la machine avec le "Start 1" (figure 10).

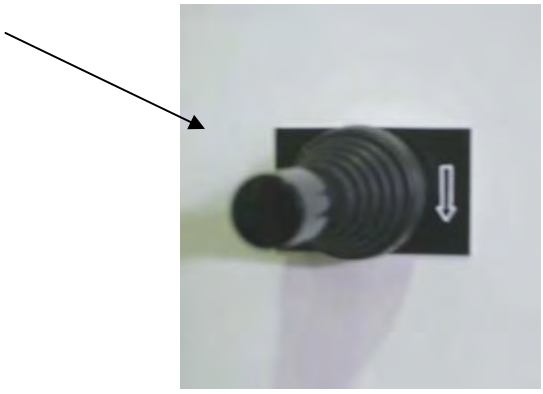


Figure 12

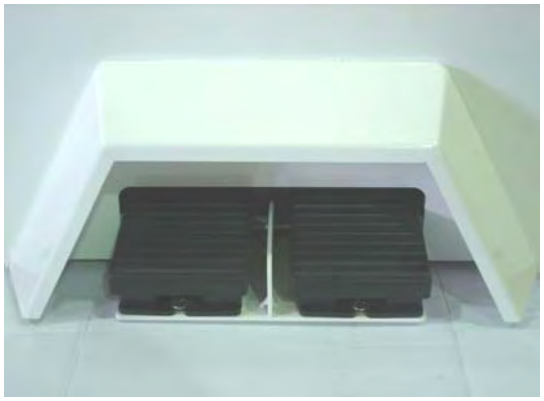


Figure 13

La machine est pourvue de deux mécanismes de fonctionnement:

- Démarrage manuel (figure 12).
- Démarrage à pédale (figure 13).
- Tirer le commutateur de direction vers le bas, les toiles tournent vers la gauche, en le levant les toiles changent de direction vers la droite
- Le levier de la figure 14, contrôle l'ouverture entre les deux rouleaux pour obtenir différentes épaisseurs de pâte.

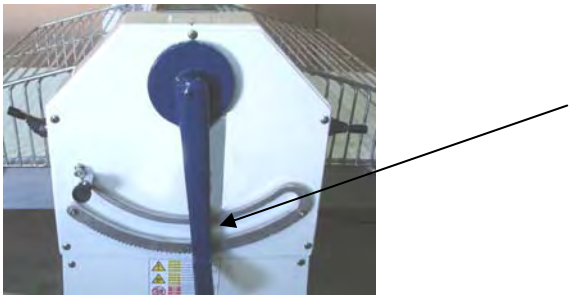


Figure 14

- Avec les boutons de montée et de descente de vitesse il est possible de varier la vitesse de fonctionnement du laminoir.
- Pour arrêter la machine mettre les commutateurs en position centrale et appuyer sur le bouton rouge “Stop 0”.
- A tout moment interrompre la marche en soulevant une grille ou appuyant sur le Stop d’arrêt d’urgence. Pour recommencer le travail, débloquer le bouton en le tournant vers la droite puis appuyer sur le vert “Start 1”.
- A la fin du travail, éteindre l’interrupteur général pour éviter que le variateur de fréquence soit branché sans besoin.

ENTRETIENT ET NETTOYAGE

ATENTION: AVANT TOUTE OPERATION DE NETTOYAGE OU MANUTENTION DEBRANCHER LA MACHINE SUR L'INTERRUPTEUR GENERAL ET DEBRANCHEZ LA PRISE.

Il existe toujours des situations potentiellement dangereuses tout comme les ajustements, manutention, démontages, remplacement électriques ou mécaniques; l'opérateur doit toujours s'assurer que la machine a la prise débranchée.
Pendant et après chaque opération de démontage d'une ou plus de protection fixes ou amovibles il est impératif de ne reprendre le travail que quand toutes les protections sont remises en place

QUAND LA MACHINE EST NEUVE

Il convient de l'essayer avec quelques kilos de pâte avant de commencer la production pour retirer d'éventuels résidus de lubrifiants laissés lors de la fabrication
Après une semaine vérifier la tension des courroies.

TOUS LES JOURS

NETTOYER LA MACHINE

La machine doit être nettoyée tous les jours, spécialement les zones de contact avec la pâte.
Pour le nettoyage ne pas utiliser de couteaux, papier de verre, brosses dures ou tout autre chose qui puisse abîmer la surface. On peut utiliser par exemple des spatules de plastique, chiffons doux, etc…Pour les tapis utiliser une brosse douce.

NE PAS UTILISER: PRODUITS TOXIQUES, SOLVANTS, IRRITANTS, ABRASIFS OU TOUT AUTRE PRODUIT SUSCEPTIBLE D'ABIMER LES SURFACES OU DE CHANGER LA COMPOSITION DE LA PATE.

Avant de brancher la machine vérifier que rien n'a été oublié dessus

TOUTES LES SEMAINES

Nettoyer les grattoirs des cylindres
Le grattoir supérieur est au dessus du cylindre et il faut le retirer en dévissant les vis de fixation (figure 15) pour le nettoyer.

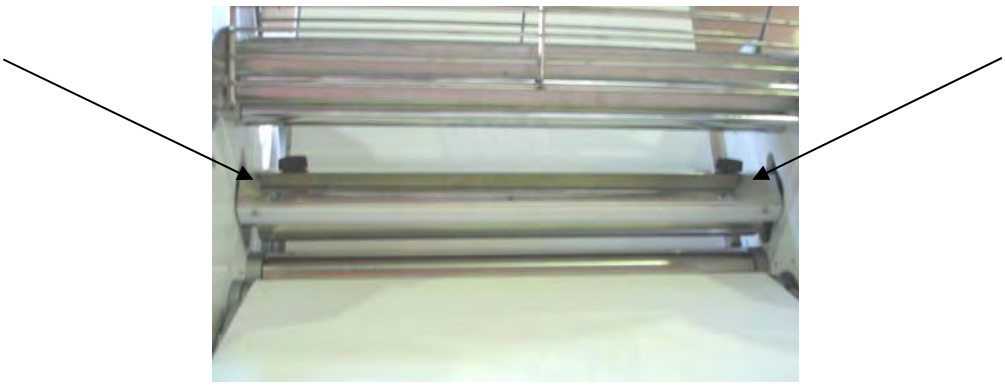


Figure 15

Les autres grattoirs sont sous le cylindre inférieur
Pour les démonter:

- Tirer les deux ressorts sous la toile jusqu'à les retirer des vis (figure 16).
- Pousser les pointes du grattoir jusqu'à ce qu'il se libère
- Lever le grattoir.

Figure 16

TOUS LES SIX MOIS

Tous les six mois vérifier l'étirement des courroies en poussant avec le doigt au centre, si elles sont trop lâches, + de 1cm, il faut les ajuster (figure 17).

Figura 17

RETIRER LES TABLES

Quand il faut retirer les plans pour nettoyer procéder ainsi:

- Retirer le collecteur de farines (figure 7, chapitre 3);
- Retirer les racleurs des cylindres inférieurs et retirant les ressorts (figure 16);
- Retirer la table à l'aide d'un tournevis de façon à pousser la table dans le sens de la flèche, toujours du côté des commandes vers l'autre (figure 18).

Après la manutention, remettre le tout en position initiale en procédant de la façon inverse.

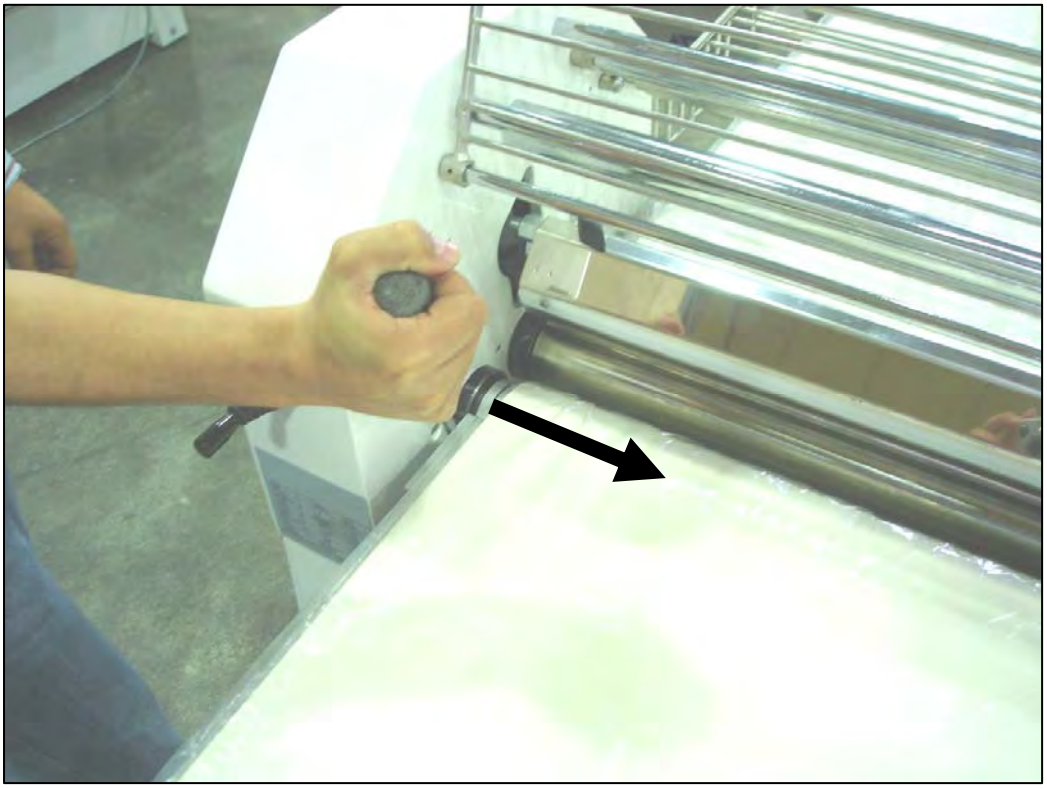


Figure 18

SECURITE

INSTRUCTIONS DE SECURITE

Cette machine a été conçue pour laminer les pâtes alimentaires. Le constructeur ne peut être responsabilisé des dommages causés à des personnes, animaux ou biens causés par une utilisation impropre, erronée ou irrationnelle.
Après la livraison de la machine, vérifiez son état.
Avant chaque nettoyage ou manutention débranchez l'interrupteur général et la prise de courant
Ne démontez aucun système de protection
Ne branchez pas la machine si toutes les protections ne sont pas en place
Le fonctionnement de la machine peut toujours être interrompu en appuyant sur le stop rouge d'arrêt d'urgence.
Le panneau de contrôle est à basse tension (24V)
En cas de panne ou de mauvais fonctionnement, désactivez-la et n'essayez pas de la réparer. Appelez un technicien qualifié et crédité par le fabriquant. Les réparations devront être effectuées par un professionnel autorisé par le constructeur et utiliser des pièces d'origine faute de quoi la machine pourra poser des problèmes de sécurité.
Faites les branchements électriques comme décrit au chapitre sur l'installation
Ce manuel fait partie de la machine et devra toujours l'accompagner

PRECAUTIONS SPÉCIALES

Courroies
Toutes les transmissions par courroies, potentiellement dangereuses sont protégées par des protections fixes en empêchant l'accès.

Courant électrique
L'installation électrique suit la législation européenne de sécurité, directives

L'installation électrique suit la législation européenne de sécurité, directives 98/37/CE, 93/68/CEE e 89/336/CEE.

L'installation électrique est testée à la Norme Internationale CEI 60204-1.

De toute façon, suivre les précautions basiques de sécurité pour réduire les risques d'incendie, chocs électriques et dommages

Seul le personnel qualifié devra intervenir sur la partie électrique de la machine et suivre les règles suivantes:
1. Arrêter la machine.
2. Débrancher l'interrupteur général.
3. Retirer la prise électrique.
4. Réaliser les opérations nécessaires.
5. Brancher la prise électrique à nouveau

Hygiène
Les matériaux en contact avec les pâtes alimentaires sont inoffensifs et non toxiques, acier inoxydableAISI304.

GENERAL DESCRIPTION

The machine's manual is part of the machine and must always be kept with it.

MACHINE'S MANUAL

• Before switching the sheeter on, read carefully these manual, specially the safety chapter
• This manual must be kept in a place reachable for everyone that uses the machine, and where it can not be damaged with water, sun, dough, etc.

DAMAGES SITUATIONS

The producer may not be responsible for the machines damages in the following situations:
• Bad use of the machines.
• Using them out of the national laws.
• Bad installation of the machine.
• Problems with electric power.
• Not authorized changes.
• Deficient upkeep.
• Use of not original pieces and products of the machines.
• Not observing this manual.

DAMAGES DURING THE TRANSPORT

Before unpacking the machine, check if it hasn't been damaged during the transport. If it has, please contact the manufacturer.

OPERATING THE MACHINE

This machine was designed to be solely used be qualified people in the pastry and bakery dough transformation process.

Open the tables and place the supports in the lowest position (picture 2), at 35cm from the floor.

Figure 2

Low also the security bars (picture 3) near the conveyor belts.

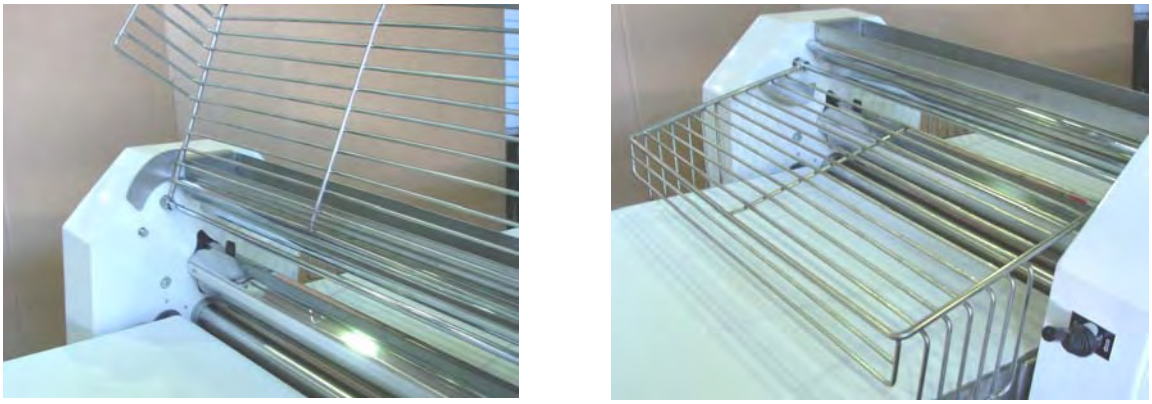


Figure 3

After these two procedures plug the machine, but only after checking if the electric power is correct.

In the extremity of the tables, there are dough collector (picture 4), which must be placed out of the conveyor (when opened), to collect the dough that might go out of the table.

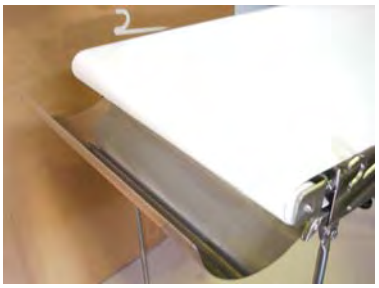


Figure 4

On the top of the sheeter there is a container that might have small amounts of flour to powder the dough while it is being worked. This part can easily be removed for cleaning (picture 5).

Figure 5

The scraper above the sheeter's superior cylinder (point A, picture 6) is fixed to it, which can be adjusted or removed to upkeep the machine.

The scrapers of the sheeter's inferior cylinder (point B, picture 6) are fixed to sides of the sheeter, its function is to clean the cylinder and the conveyor canvas.
Be careful with the regulation of the cylinder's scrapers, once they can be bended

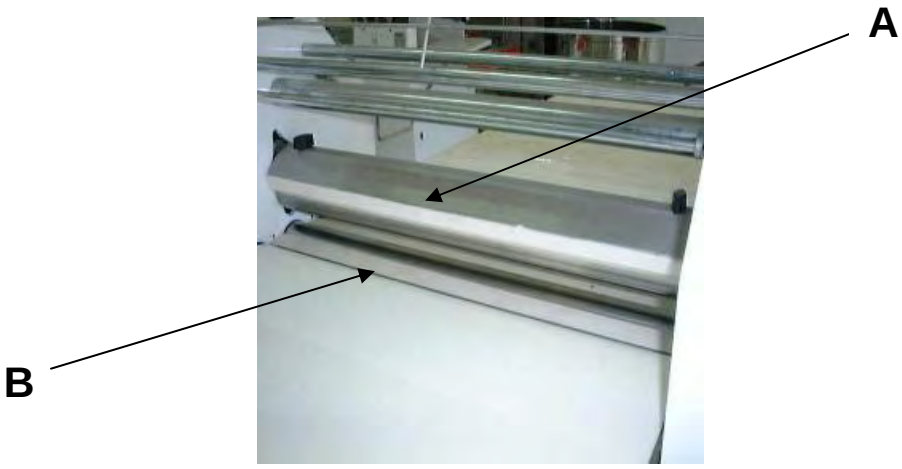


Figure 6

There is a flour collector under each (picture 7), which can be easily removed by loosening the side screws and pulling them.

Figure 7

The sheeters LP5000 ..F have two rolling pins you can work with

MACHINE'S CHARACTERISTICS

• The sheeters LP5000..F may work until 14kg dough. This amount may vary according to the quality of the dough.
• It flattens the dough from 2.5 to 50 mm thickness.
• It is excellent for sheet dough, puff dough and brioche dough.

IMPROPER USE

This machine was specially designed to work with commonly used dough commonly used in the bakery and pastry industry.
Any other use of the machine will be considered incorrect and dangerous.
The manufacturer can never be considered responsible for any damages caused in the machine or injuries to people, resulting of bad use of the machine.
It is not recommended to work with non alimentary dough.

machines caplain

TECHNICAL DATA

OVERALL DIMENTIONS

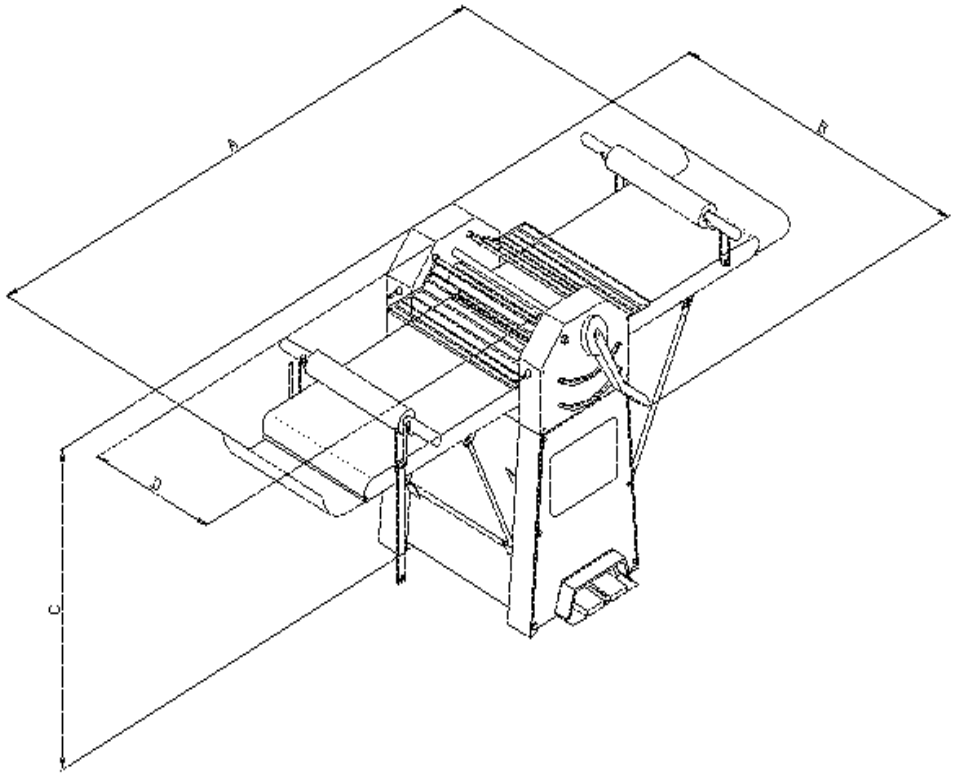


Figure 8

Model	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	Weight [Kg]
LP5000XF	2300	1020	1160	600	240
LP5000XLF	2700	1020	1160	600	256
LP5000XXLF	3300	1020	1160	600	265

TECHNICAL SPECIFICATIONS

• Carbon steel body.
Optional: stainless steel body.
• Stainless steel tables.
• Belt driven transmissions.
• *Optional:* electric motor with one or two speeds, or converser of frequency.
• Heavy-duty painting, which makes the machine's surface completely plain, in order to make the cleaning process easier and more effective.
• Stainless steel cylinders.

ENGLISH

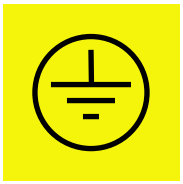
ELECTRIC MOTOR

Model		LP5000XF-LP5000XLF-LP5000XXLF		
		2 SPEEDS	VARIATORY SPEED	
Power [kW]		0.37	0.75	
Frequency [Hz]	**Europe**	50	50	
	America	60	60	
Voltage [V]	**Europe**	400	230	
	America	230	120	230
Electric Installation	**Europe**	3F+T	F+N+T	
	America	3F+T	F+N+T	2F+T
Ner of Speed		2	20	

ELECTRIC INSTALLATION

THE ELECTRIC INSTALLATION IS IN CONFORMITY WITH THE CURRENT RULES, PARTICULARLY WITH THE EUROPEAN RULE EN 60 204-1: “MACHINERY SECURITY – ELECTRIC EQUIPMENT OF THE MACHINES - PART 1: GENERAL APPLICATION”.

To be safer to the users, the client has the possibility of connecting a second earth cable. The specific connection point is signed by the following mark:



SECURITY MECHANISM

The potentially most dangerous area of these machines are the two superimposed cylinders with converging rotation movement.
So, there are safety bars that obstruct the entry in this area.
These safety bars are completely built in stainless steel and designed in a way that allows the user to observe the dough (picture 9).

Figure 9

The machine will only be able to start working when the safety bars are in the working position, this means, completely lowed. The machine has an electric protection system that prevents it from start working when the safety bars are not in the correct position (down).
If the safety bars are lifted, the machine automatically stops.
To restart it, press the green button “Start” (point B, picture 10).

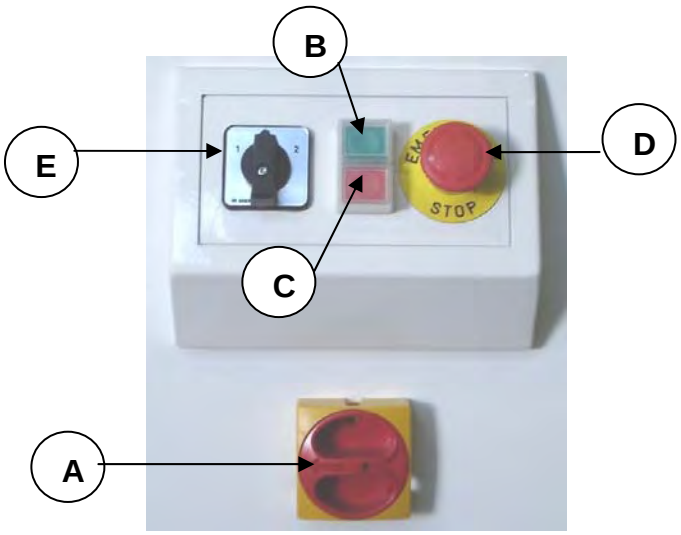
It is forbidden to remove, modify or damage the machines safety bars.

CONTROL PANELS

ENGLISH

CONTROL PANEL TWO SPEEDS

A. Master Switch
B. Start button (green)
C. Stop button (red)
D. Emergency stop button
E . Speeds selector



WORKING OPERATION PANEL TWO SPEEDS

• Check if the speed selector is on zero [**E**].

• Turn the Master Switch [**A**] to position 1.

• Check if Emergency STOP button [**D**] is unlocked. In case not, turn it to the position indicated by the arrows on it. If you do not do this, the machine will not work.

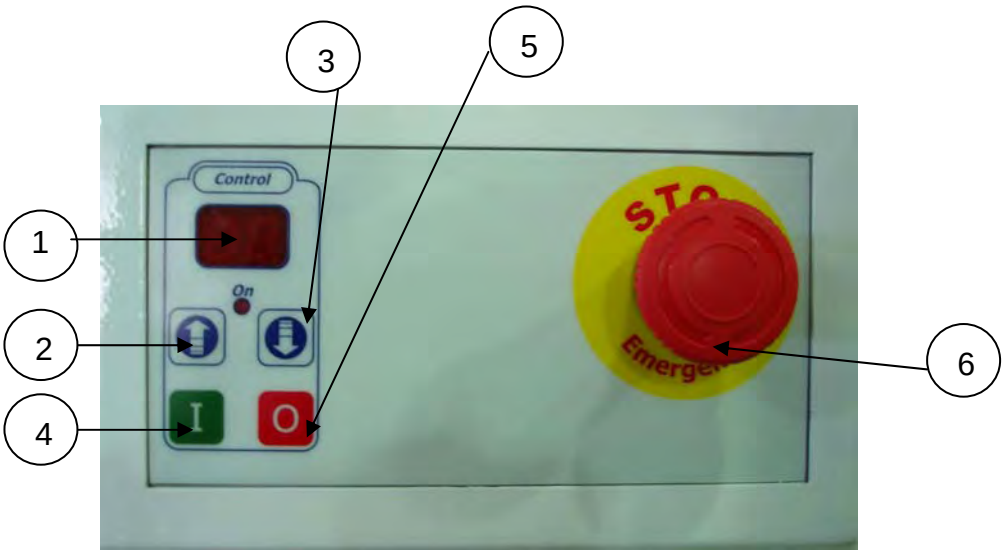
• Choose the speed you want the machine to operate with: "**1**" or "**2**" [**E**].

• Press START [**B**] and the machine will start running.

• In order to change speed, you must stop the machine. Press STOP [**C**]. Then, change the speed selector to the speed you wish to work with.

• Finally, restart the working operation by pressing START [**B**].

CONTROL PANEL TWENTY SPEEDS



1. **Display control**
2. **Increasing speed button**
3. **Reducing speed button**
4. **Start button (green)**
5. **Stop button (red)**
6. **Emergency stop button**

WORKING OPERATION PANEL TWENTY SPEEDS

Turn the Master Switch to position 1 [ ].

Check if Emergency STOP button [**6**].is unlocked. In case not, turn it to the position indicated by the arrows on it. If you do not do this, the machine will not work..

Press buttons [ ] or [ ] to choose the speed you wish to work with.

After that, press [ ] to initiate the working process. If you want to stop the machine, press STOP].

NOISE EMISSION

The use of particular construction techniques such as driving belts, keeps a medium sonorous pressure (in average level A) under 70dB, according to the directive 8/37/CE and the norm ISO 3744: “Acoustic.
Determination of sound power levels of noise sources using sound pressure. Engineering method in an essentially free field over a reflecting plane.”

TRANSPORT, POSITIONING AND ELECTRIC CONNECTION

TRANSPORT

The machine's weight is described on the following table, and can also be read on the machine's register plate.

ENGLISH

Packing Weight [kg]

LP5000XF	365
LP5000XLF	375
LP5000XXLF	390

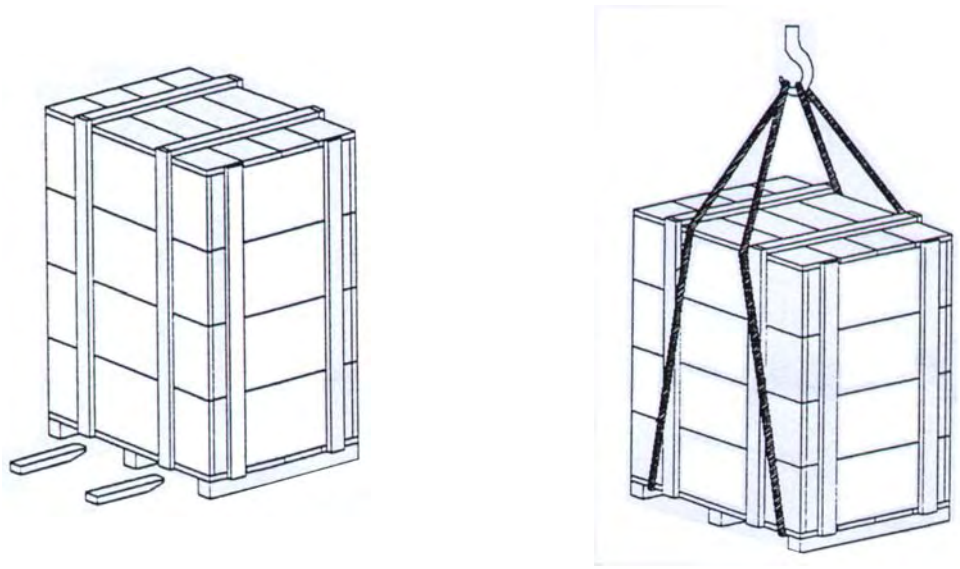


Figure 11

The machine may be lifted as shown in the examples on picture 11 with cables, ropes, chains or hooks perfectly dimensioned to support the machine's weight.

POSITIONING

A WRONG INSTALLATION OF THE MACHINE MAY CAUSE MATERIAL AND PERSONAL DAMAGES, NOT BEING THE MANUFACTURER RESPONSIBLE FOR THAT.

The table's surface where the machine will be positioned must be perfectly rigid, flat and horizontally leveled to avoid that the machine gets unstable and eventually falls during work.

machines caplain

ELECTRIC CONNECTION

MAKE SURE THAT THE PLUGS OF THE ROOM HAVE THE SAME VOLTAGE AND POWER PRESENTED ON THE MACHINE'S REGISTER PLATE.
MUST BE THE CLOSEST POSSIBLE TO THE MACHINE.

AVOID THE CONNECTION OF MORE THAN ONE MACHINE INTO THE SAME ELECTRIC PLUG. IF THIS HAPPENS, MAKE SURE THAT THE PLUG HAS ENOUGH CAPACITY TO FEED BOTH MACHINES AT THE SAME TIME.

PRECAUTIONS

WARNING

WHEN USING ELECTRIC TOOLS, ALLWAYS TAKE THE NECESSARY PRECAUTIONS TO REDUCE THE RISC OF FIRE, ELECTRIC CHOCKS AND INJURIES. ONLY QUALIFIED PEOPLE ARE ALLOWED TO INTERFERE IN THE ELECTRIC PARTS OF THE MACHINE, ALWAYS FOLLOWING THE UNDER

1. Stop the machine.
2. Switch off the power in the main switch.
3. Unplug the machine.
4. Do all the necessary maintenance or repairing procedures, and only then
5. Plug the machine

WORKING PROCESS OF THE SHEETER

WORKING PROCESS

• Check if the electric connections are as described in paragraph 5.3.
• Position the machine horizontally using the levelers.
• Assemble the conveyors' table, fixing it in its supports.
• When you plug the machine, immediately check if all the protection systems described in paragraph
4.5 are correctly working.
• Turn the main switch into position I and switch on the machine by pressing button "Start 1" (picture 10).

Figure 12

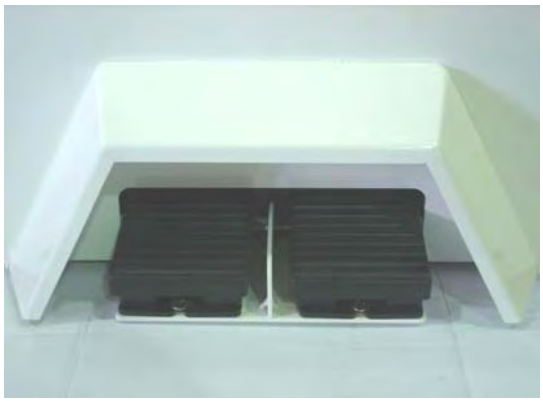


Figure 13

The machine has two working mechanisms:
• Manual drive (picture 12).
• Pedal drive (picture 13).
• Pull the direction switching mechanism down, the conveyors must roll to the left, by lifting the direction switching mechanism, the conveyors must start rolling to the right.
• The lever on picture 14 controls the opening between the 2 rolling pins, in order to obtain the desired thickness of the dough.

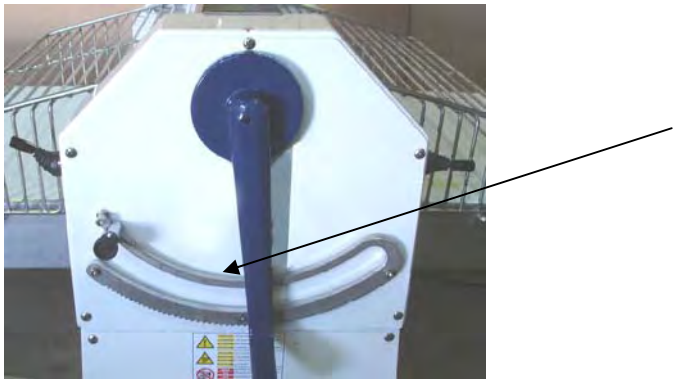


Figure 14.

• With increase and decrease speed buttons, it is possible to vary the working speed of the sheeter.

• To stop the machine, after both direction switching mechanisms are be on the central position, press the red button “Stop 0”.

• At any moment you can stop the machine by lifting the security bars or by pressing the Emergency Stop button.
After pressing the Emergency Stop button, to restart the machine you have to unlock it, by turning it to the right and only the press the green button “Start 1”.

• In the end of the work switch off the main switch to avoid the frequency converter to be connected unnecessarily.

machines caplain

MAINTENANCE

WARNING:
BEFORE ANY KEEPING UP AND CLEANING PROCEDURES, SWITCH OFF THE MACHINE IN THE MAIN SWITCH AND UNPLUG IT.

Every time that potentially dangerous procedures are taken, such as, adjustments, maintenance, disassembly, electric or mechanic replacements. The operator must assure that the machine is properly unplugged.
During and after any procedure, which requires the disassembling of one or more fix or removable protections; do not start working with the machine until all protections are correctly placed again

Before switching on the machine, check if nothing has been left on it.

WHEN THE MACHINE IS NEW

WHEN THE MACHINE IS NEW, IS ADVISABLE TO TRY IT WITH SOME DOUGH BEFORE STARTING THE PRODUCTION, TO REMOVE SOME LUBRICATOR'S RESIDUUM, RESULTANT OF MANUFACTURE.

After the 1st working month, you have to control the belts tension.

EVERY DAY

The machine must be cleaned every day, especially in the areas that have contact with the dough.

To clean the machine do not use knifes, sandpaper, metallic objects, hard brushes or any tool that may damages the surface. You may use, for instance, plastic tools or soft cloth.

For cleaning the conveyors you may use a soft brush.

DO NOT USE: TOXIC PRODUCTS, SOLVENTS, ABRADING AGENT OR ANY PRODUCT THAT MAY DAMAGES THE SURFACE OR THE DOUGH'S COMPOSITION.

EVERY WEEK

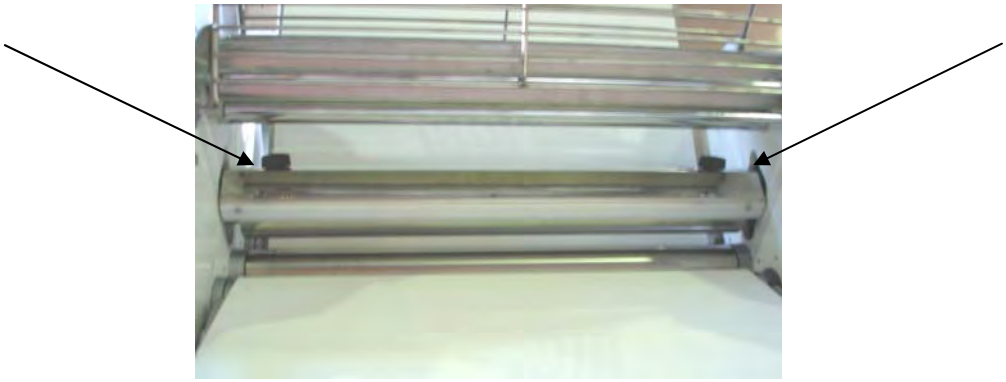


Figure 15

Every week the cylinder's scrapers must be cleaned.
To clean the scraper above the superior cylinder, you have to dismount it by loosening the two fixing screws (picture15).

Figure 16

The other scrapers are fixed under the inferior cylinder.
To disassemble them, take the following procedures:
• Pull the two springs under the conveyor until they have been taken off the corresponding bolts (picture 16).
• Push the scraper's extremities until it is loosened.
• Lift the scraper.

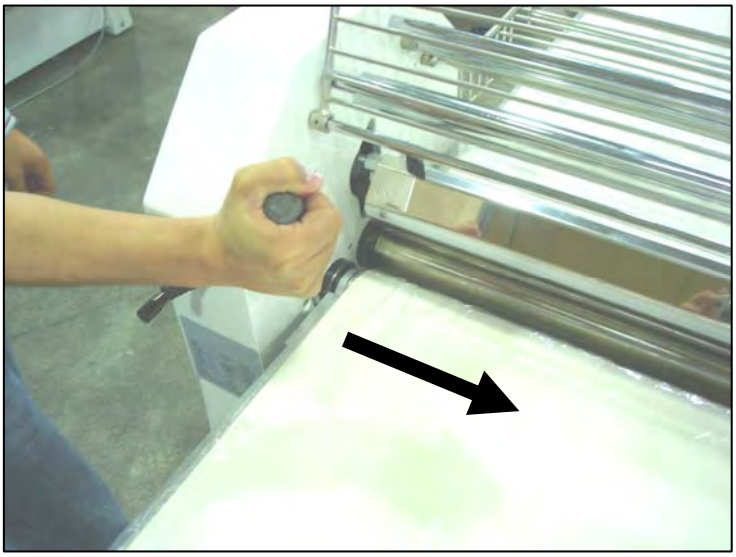
EVERY SIX MONTHS

Figura 17

Every 6 months is necessary to control the belt's stretching in all the transmissions.
Press the finger in belt's middle, and if the looseness is superior to 1,5 cm, there is a need to stretch it
(picture 17).

REMOVING THE TABLES

Figure 18



Every time, that it is needed to remove the tables for cleaning the machine, the under mentioned procedures must be followed:
• Remove the flour collector (picture 7, chapter 3);
• Remove the inferior cylinders' scrapers, by firstly unscrewing the springs (picture 16)
• Remove the table with a screwdriver, in a way to push the table in the direction of the arrow, always from the controls area to the opposite side (see picture 18).
After all the keeping-up procedures have been taken, the tables must be put into the initial position, by doing the inverse of the above mentioned.

SECURITY
SAFETY INSTRUCTIONS

• This machine was designed to sheet alimentary dough. The manufacturer will not be considered responsible for damages in people or objects caused by an improper, wrong or irrational use of the machine.

• After unloading the machine, check if everything is in order.

• Before any cleaning or maintenance procedures, switch off the main switch and unplug the machine.

• Do not disassemble any protection device of the machine.

• Never switch on the machine if any protection device is disassembled.

• The working of the machine may always be stopped by pressing the red Stop button.

• The control panel has low voltage (24 V).

• In case of damage or bad function of the machine, switch it off and never try to repair it. Please call a qualified technician. All the repairs should be made by a technical support agent authorized by the manufacturer and using original spare parts. If these advices are not followed, the machine may get safety problems.

• The electric connection must follow the procedures presented on the installation chapter.

• This manual is part of the machine and must always be kept with it.

machines caplain

HAZARDS

TRANSMISSIONS
Every belt driven transmissions, potentially dangerous, are protected with fixed covers, preventing the access to them.

ELECTRIC POWER
The electric installation follows the European security legislation, namely the Directives 98/37/CE, 93/68/CEE and 89/336/CEE.
The electric installation of this machine was tested according to the International Norm CEI 60204-1.

Nevertheless, when using electric tools respect the basic security rules in a way to avoid the risk of fire, electric shock and personal damages.
Only qualified people may access to the parts that as electric current, and are obliged to:

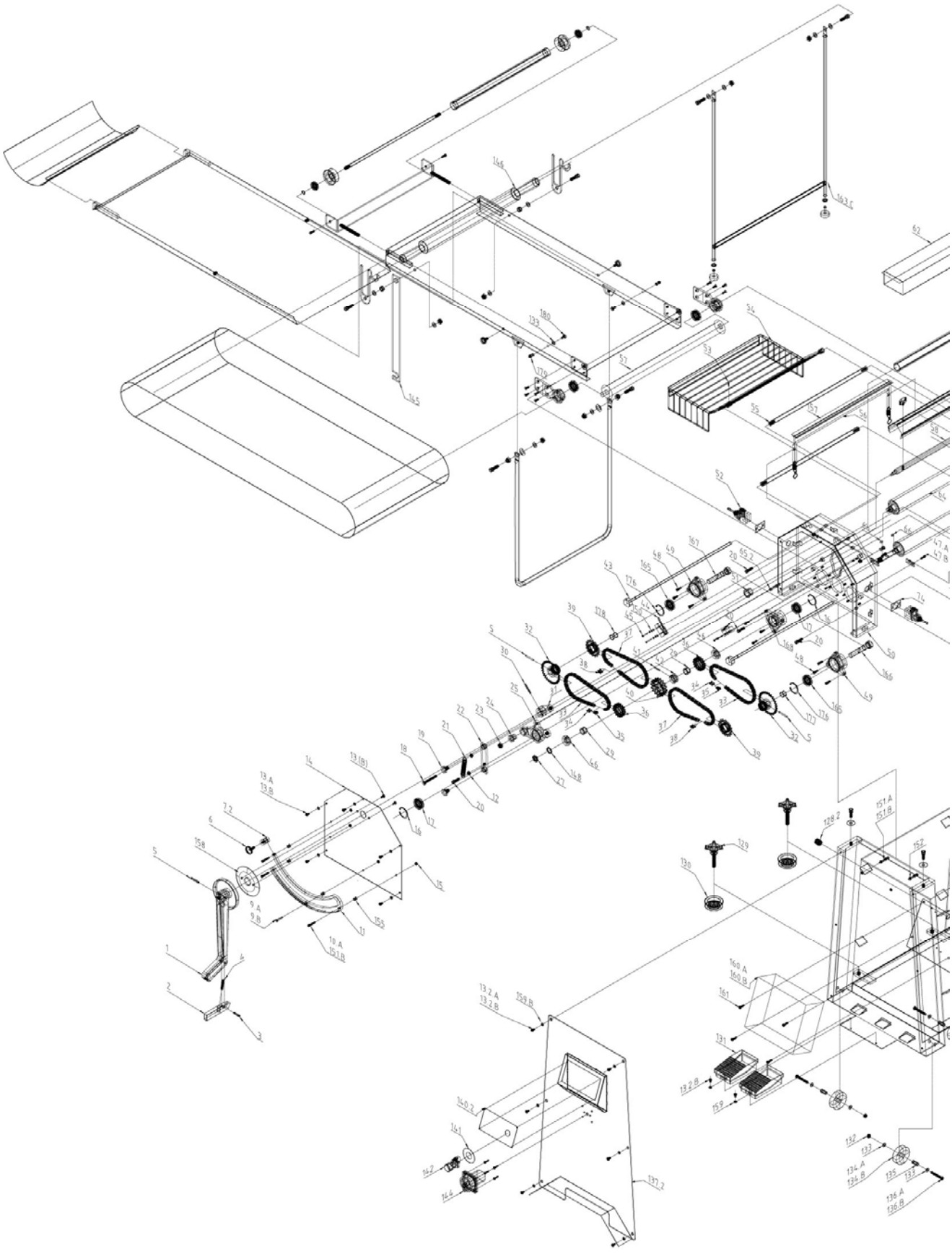
1. Stop the machine.
2. Turn off the main switch.
3. Unplug the machine.
4. Do all the necessary procedures.
5. Plug the machine again.

HYGIENE
The materials that are in contact with alimentary dough do not affect it and are not toxic, stainless steel AISI304.

ANNEXES

VUES ECLATEES
NOMENCLATURES

SPARE PARTS VIEW
NOMENCLATURES



machines caplain

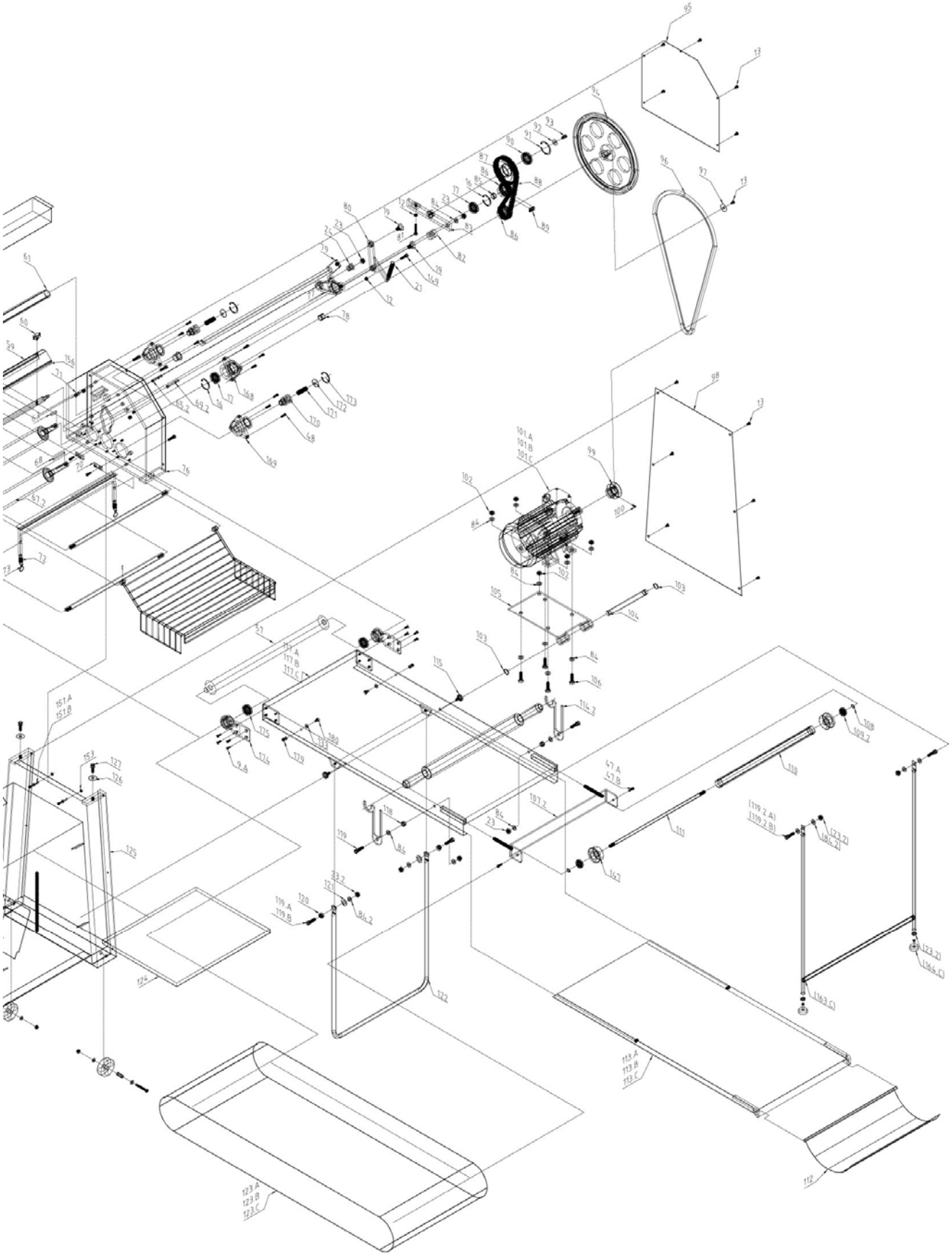
999 Rue du Tuboeuf - BP.99
77170 Brie Comte Robert
FRANCE

Tel. +33 1 60 02 19 19 - Fax. +33 160 28 91 42
SAV tel. + 33 1 60 02 20 11 - sav@caplainmachines.com

VUE ECLATEE
SPARE PARTS VIEW
PLAN A

LP5000XF-LP5000XLF - LP5000XXLF

CORRECTION - AVRIL 2009



machines caplain

999 Rue du Tuboeuf - BP.99
77170 Brie Comte Robert
FRANCE

Tel. +33 1 60 02 19 19 - Fax. +33 160 28 91 42
SAV tel. + 33 1 60 02 20 11 - sav@caplainmachines.com

VUE ECLATEE
SPARE PARTS VIEW
PLAN B

LP5000XF-LP5000XLF - LP5000XXLF

CORRECTION - AVRIL 2009

Item	Désignation	Name	Ref.
1	Poignée V	Handle V2	LP5000F-1
2	Gâchette	Handle's pawl	LP5000F-2
3	Goupille 6x30	Spring - type straight pin 6x30	LP5000F-3
4	Ressort gâchette	Handle's pawl spring	LP5000F-4
5	Goupille 6x40	Spring - type straight pin 6x40	LP5000F-5
6	Vis blocage M8x25	Fixer of the handle's blocking shaft M8x25	LP5000F-6
7.2	Entretoise	Handle's braking shaft	LP5000F-7.2
9.A	Vis 8.8 M6x30 RT A2 Inox (Eu)	Hexagon socket countersunk head screw 8.8 M6x30 A2 SS (Eu)	LP5000F-9.A
9.B	Vis 8.8 M6x30 RT A2 Inox (Am)	Slotted coutersunk head bolt M6x30 A2	LP5000F-9.B
10.A	Vis 8.8 M6x30 RT A2 Inox (Eu)	Hexagon socket head cap screw 8.8 M6x30 A2 SS (Eu)	LP5000F-10.A
11	Guide d'espacement des cylindres V3	Handle's toothed guide V3	LP5000F-11
12	Ecrou 8.8 M8 Zn	Hexagon nut M8 Zn	LP5000F-12
13.A	Vis M6x10 RT A2 Inox (Eu)	Combi head screw M6x10 RT A2 (Eu)	LP5000F-13.A
13.B	Vis 8.8 M6x10 RT A2 Inox (Am)	Hexagon head bolt 8.8 M6x10 RT A2 SS (Am)	LP5000F-13.B
14	Carter	Block's front cover	LP5000F-14
15	Ecrou 8.8 M6 Zn	Hexagon nut M6 Zn	LP5000F-15
16	Circlips int. Ø42	Circlip for bore diam. 42	LP5000F-16
17	Roulement 6004 2RS	Ball bearing 6004 2RS	LP5000F-17
18	Vis 8.8 M8x60 RT A2 Inox	Hexagon head screw 8.8 M8x60 A2 SS	LP5000F-18
19	Ecrou 24	Shoulder bolt	LP5000F-19
20	Vis 8.8 M8x25 RT Zn	Hexagon socket head cap screw 8.8 M8x25 Zn	LP5000F-20
21	Bielle	Stretching connecting - rod's spring	LP5000F-21
22	Biellette 1	Stretching connection - rod's 1	LP5000F-22
23	Ecrou nyloc 8.8 M10 Zn	Hexagon nut nyloc M10 Zn	LP5000F-23
23.2	Ecrou nyloc 8.8 M10 A2 Inox	Hexagon nut nyloc 8.8 M10 A2 SS	LP5000F-23.2
24	Bague	Eccentric strap's bush	LP5000F-24
25	Support droit	Right crosswise support	LP5000F-25
27	Ecrou M16 (6mm ht)	M16 Nut (6mm higth)	LP5000F-27
29	Boulon double	Double gear's internal sleeve	LP5000F-29
30	Ressort 5x40	Spring - type straight pin 5x40	LP5000F-30
31	Biellette	Handle's connecting - road	LP5000F-31
32	Pignon	Canvas' driving cylindre's gear	LP5000F-32
33	Chaine 3/8" x 7/32" (360mm) (19 pas)	Simple chain 3/8"x7/32" (360mm)	LP5000F-33
34	Fermeture chaine 3/8" x 7/32"	Simple connexion chain 3/8" x 7/32"	LP5000F-34
35	Fermeture chaine 3/8" x 7/32"	Simple reduction 3/8" x 7/32"	LP5000F-35
36	Pignon double bronze	Double gear with bronze	LP5000F-36
37	Chaine 1/2" x 1/8" (350mm) (14 pas)	Simple chain 1/2"x1/8" (350mm)	LP5000F-37
38	Fermeture chaine 1/2"	Simple connexion chain 1/2"	LP5000F-38
39	Roue libre 1/2 x 1/8 Z16	Free wheel 1/2x1/8 Z16	LP5000F-39
40	Pignon double	Double gear with internal screw	LP5000F-40
41	Goupille Ø5x30	Pin Ø5x30	LP5000F-41
42	Bague	Bush with square external screw	LP5000F-42
43	Axe support de grille	Security bars' support shaft	LP5000F-43
44	Microinterrupt. De grille	Security bars' microswitch	LP5000F-44
45	Vis cylindrique PH DIN7985 M4x30 A2	Cylindrical head screw PH DIN7985 M4x30 A2	LP5000F-45
46	Bouchon rouleau fixe	Fixed roll cap	LP5000F-46
47.A	Vis 8.8 M6x16 RT A2 Inox (Eu)	Hexagon socket head cap screw 8.8 M6x16 A2 SS (Eu)	LP5000F-47.A
47.B	Vis 8.8 M6x16 RT A2 Inox (Am)	Hexagon head bolt 8.8 M6x16 RT A2 SS (Am)	LP5000F-47.B
48	Vis 8.8 M6x20 RT A2 Inox (Eu)	Hexagon socket head cap screw 8.8 M6x20 A2 SS (Eu)	LP5000F-48
49	Cage à roulement	Bearing house socket of the canva's driving cylindre	LP5000F-49
50	Bloc latéral gauche	Lateral left block	LP5000F-50

machines caplain

999 Rue du Tuboeuf - BP.99
77170 Brie Comte Robert
FRANCE

Tel. +33 1 60 02 19 19 - Fax. +33 160 28 91 42
SAV tel. + 33 1 60 02 20 11 - sav@caplainmachines.com

NOMENCLATURE
SPARE PARTS LIST

LP5000XF-LP5000XLF - LP5000XXLF

Item	Désignation	Name	Ref.
51	Bague	Separator pipe's bush	LP5000F-51
52	Inverseur complet	Direction's reversal switch	LP5000F-52
53	goupille 3x15	Spring - type straight pin 3x15	LP5000F-53
54	Grille de sécurité	Security Grid	LP5000F-54
55	Axe latérale	Lateral's separator shaft	LP5000F-55
56	Racleur inférieur complet	Inferior scraper complete	LP5000F-56
57	Rouleau de tapis	Canva's driving cylindre	LP5000F-57
58	Axe racleur	Holding scraper axle	LP5000F-58
59	Racleur supérieur complet	Superior scraper - complete	LP5000F-59
60	Vis de serrage M6x10	Termoplastic fixer M6x10	LP5000F-60
61	Axe de separation	Laterals' separator pipe	LP5000F-61
62	Bac à farine	Flour colector	LP5000F-62
63	Clavette 6x6x30	Parallel key 6x6x30	LP5000F-63
64	Cylindre mobile	Moving cylindre	LP5000F-64
65.2	Vis	Screw for the eccentric strap's bush	LP5000F-65.2
66	Clavette 6x6x10	Parallel key 6x6x10	LP5000F-66
67	Cylindre fixe	Fixed roll	LP5000F-67
68	Clavette 6x6x60	Parallel key 6x6x60	LP5000F-68
69.2	Vis	Screw of the chain's stretching handle	LP5000F-69.2
70	Cliquet racleur inférieur	Inferior scraper's pawl	LP5000F-70
71	Blocage de grille	Security bars' knocker	LP5000F-71
72	Ressort racleur inférieur	Inferior scraper's spring	LP5000F-72
73	Bague	Spring's ring of the inferior scraper	LP5000F-73
74	Autocollant joystic	Handle's identification label	LP5000F-74
76	Bloc latéral droit	Lateral right block	LP5000F-76
77	Support gauche	Left crosswise support	LP5000F-77
78	Bague Ø22xØ19x15	Bush diam. 22x19x15	LP5000F-78
79	Poignée	Handle's shaft	LP5000F-79
80	Bielle 2	Stretching connection - rod's 2	LP5000F-80
81	Vis 8.8 M8x40 RT Zn	Hexagon head screw 8.8 M8x40 Zn	LP5000F-81
82	Bague Ø30xØ10.2x26.5	Bush diam. 30x10.2x26.5	LP5000F-82
83	Entretoise	Chain's stretching handle	LP5000F-83
84	Rondelle M10 Zn	Plain washer M10 Zn	LP5000F-84
84.2	Rondelle M10 A2 Inox	Plain washer M10 A2 Inox	LP5000F-84.2
85	Bague Ø22xØ19x 9	Bush diam. 22x19x9	LP5000F-85
86	Roue double	Double chaft gear	LP5000F- 86
87	Pignon double Z35	Double gear Z35	LP5000F- 87
88	Chaine double 3/8" x 7/32" (670mm) (35 pas)	Double chain 3/8"x7/32" (670mm)	LP5000F- 88
89	Fermeture de chaine double 3/8"	Double connexion's chain 3/8"	LP5000F-89
90	Roulement 6005 2RS	Ball bearing 6005 2RS	LP5000F- 90
91	Circlips Ø47	Circlip for bore diam. 47	LP5000F-91
92	Rondelle M8 Zn	Plain washer M8 Zn	LP5000F-92
93	Vis int. 8.8 M8x10 RT Zn	Hexagon socket head cap screw 8.8 M8x10 Zn	LP5000F-93
94	Poulie SPA 315x1	V - belt pulley SPA 315x1	LP5000F-94
95	Carter bloc arrière	Block's back cover	LP5000F-95
96	Courroie trapez. A59	V - belt A59	LP5000F-96
98	Carter bloc arrière inf.	Column's back cover	LP5000F-98
99.A	Poulie moteur SPA 56x1 (Eu)	Motor's pulley SPA 56x1 (Eu)	LP5000F-99.A
99.B	Poulie moteur SPA 67x1 + Bucha 1108x24 (Am)	Motor's pulley SPA 67x1 + Taper Lock 1108x24 (Am)	LP5000F-99.B

machines caplain

999 Rue du Tuboeuf - BP.99
77170 Brie Comte Robert
FRANCE

Tel. +33 1 60 02 19 19 - Fax. +33 160 28 91 42
SAV tel. + 33 1 60 02 20 11 - sav@caplainmachines.com

NOMENCLATURE
SPARE PARTS LIST

LP5000XF-LP5000XLF - LP5000XXLF

Item	Désignation	Name	Ref.
100	Vis int. M6x10 Ox	Hexagon socket set screw M6x10 Ox	LP5000F-100
101.A	Moteur elect. TRI., 1 vit., 0.75 kW, 1000 rpm, 400/230V, 50/60Hz, F90L, B3 **LP5000F A VARIATEUR**	Elec. Motor, 3ph, 1 speed, 0.75 kW, 1000 rpm, 400/230V, 50/60Hz, F90L, B3 **LP5000F WITH MULTI SPEED SYSTEM.**	LP5000F-101.A
101.B	Moteur elect. TRI., 2 vit., 0.75 kW, 400/230V, 50/60Hz **LP5000F A 2 VITESSES**	Elec. Motor, 3ph, 2 speed, 0.75 kW, 400/230V, 50/60Hz **LP5000F WITH 2 SPEEDS.**	LP5000F-101.B
102	Ecrou 8.8 M10 Zn	Hexagon nut M10 Zn	LP5000F-102
103	Circlips ext. Ø20	Circlip for shaft diam. 20	LP5000F-103
104	Axe support moteur	Motor's support shaft	LP5000F-104
105	Support moteur	Motor´s support	LP5000F-105
106	Vis 8.8 M10x35 RT Zn	Hexagon head screw 8.8 M10x35 Zn	LP5000F-106
107	Tendeur tapis	Canvas' stretching	LP5000F-107
108	Circlips ext. Ø12	Circlip for shaft diam. 12	LP5000F-108
109	Roulement 6201 2RS	Ball bearing 6201 2RS	LP5000F-109
110	Rouleau tapis	Canvas' stretching cylinder	LP5000F-110
111	Axe rouleau tapis	Internal shaft of the canvas' cylinder	LP5000F-111
112	Goulotte de récupération	Pasta collector	LP5000F-112
113.A	Plaque sous table LP5000X-F	Table's flour protector LP5000X-F	LP5000F-113.A
113.B	Plaque sous table LP5000XL-F	Table's flour protector LP5000XL-F	LP5000F-113.B.
113.C	Plaque sous table LP5000XXL-F	Table's flour protector LP5000XXL-F	LP5000F-113.C
114	Support rouleau	Roller support	LP5000F-114
115	Vis M8x16	Termoplastic Bolt M8x16	LP5000F-115
117.A	Table LP5000X-F	Table plate LP5000X-F	LP5000F-117.A
117.B	Table LP5000XL-F	Table plate LP5000XL-F	LP5000F-117.B
117.C	Table LP5000XXL-F	Table plate LP5000XXL-F	LP5000F-117.C
118	Bague Ø18xØ10.5x9	Rolling pin's bush Ø18xØ10.5x9	LP5000F-118
119.A	Vis int. 8.8 M10x30 RT A2 Inox (Eu)	Hexagon socket head cap screw 8.8 M10x30 A2 SS (Eu)	LP5000F-119.A
119.B	Vis 8.8 M10x30 RT A2 Inox (Am)	Hexagon head bolt 8.8 M10x30 RT A2 SS (Am)	LP5000F-119.B
120	Bague	Table's support's eccentric bush	LP5000F-120
121	Ressort 28 x 14.2 x 1	Disc spring 28x14.2x1	LP5000F-121
122	Suuport de table	Table's support	LP5000F-122
123.A	Tapis 580X2000 LP5000X-F	Conveyour Belt 580x2000 LP5000X-F	LP5000F-123.A
123.B	Tapis 580X2400 LP5000XL-F	Conveyour Belt 580x2400 LP5000XL-F	LP5000F-123.B
123.C	Tapis 580X3000 LP5000XXL-F	Conveyour Belt 580x3000 LP5000XXL-F	LP5000F-123.C
124	Plaque de récupération de farine	Colector tray	LP5000F-124
125	Chassis	Machine's body	LP5000F-125
126	Rondelle M10 Zn	Plain washer M10 Zn	LP5000F-126
127	Vis. 8.8 M10x25 RT Zn	Hexagon socket head cap screw 8.8 M10x30 Zn	LP5000F-127
128.2	Bouchon plastique PG 13.5	Plastic gland PG13.5	LP5000F-128.2
129	Vis patins M12x60	Flexible machine's support's turning knob M12x60	LP5000F-129
130	Patins anti-vibration	Flexible machine's support	LP5000F-130
131	Pédale d'inversion de sens	Direction's reversal pedal	LP5000F-131
132	Ecrou nyloc 8.8 M8 A2 Inox	Hexagon nut nyloc M8 A2 SS	LP5000F-132
133	Rondelle M8 A2 Inox	Plain washer M8 A2 SS	LP5000F-133
134.A	Roulette (Eu)	Machines body's wheels (Eu)	LP5000F-134.A
134.B	Roulette (Am)	Machines body's wheels (Am)	LP5000F-134.B
135	Axe roulette	Wheel's internal bush	LP5000F-135
136.A	Vis PH DIN7985 M8x55 RT A2	PH head screw M8x55 A2 SS (Eu)	LP5000F-136

machines caplain

999 Rue du Tuboeuf - BP.99
77170 Brie Comte Robert
FRANCE

Tel. +33 1 60 02 19 19 - Fax. +33 160 28 91 42
SAV tel. + 33 1 60 02 20 11 - sav@caplainmachines.com

NOMENCLATURE
SPARE PARTS LIST

LP5000XF-LP5000XLF - LP5000XXLF

Item	Désignation	Name	Ref.
136.B	Vis 8.8 M8x55 RT A2 Inox (Am)	Hexagon head bolt 8.8 M8x55 RT A2 SS (Am)	LP5000F-136.B
137.2	Carter avant inférieur	Column's front cover	LP5000F-137.2
140.2	Platine exatronic 20 vitesses	Electronic board without timer	LP5000F-140.2
141	Autocollant urgence	Emergency label	LP5000F-141
142	Bouton d'arrêt d'urgence	Emergency stop	LP5000F-142
144	Interrupeteur générale 16A 3P	General switch 16A 3P	LP5000F-144
145	Barre de fixation	Fixing bar	LP5000F-145
146	Rouleau à pâtisserie	Dough rolling pin	LP5000F-146
147	Cache	Holder nylon sleeve of the canva's stretching cylinder's bearing	LP5000F-147
148	Rondelle DIN 6798 M16 Zn	Spring washer M4 Zn	LP5000F-148
149	Vis int. 8.8 M8x40 RT A2 Inox	Hexa. socket head cap screw 8.8 M8x40 A2 SS	LP5000F-149
150	Rondelle M4 Zn	Spring washer M16 Zn	LP5000F-150
151.A	Vis int. 8.8 M6x40 RT A2 Inox (Eu)	Hexa.socket head cap screw 8.8 M6x40 A2 SS (Eu)	LP5000F-151.A
151.B	Vis 8.8 M6x30 RT A2 Inox (Am)	Hexagon head bolt 8.8 M6x30 RT A2 SS (Am)	LP5000F-151.B
152	Ecrou M6 A2 Inox	Hexagon nut M6 A2 SS	LP5000F-152
153	Ecrou Nyloc M6 Zn	Hexagon nut nyloc M6 Zn	LP5000F-153
155	Rondelle Ø12xØ6,5x9 inox	Bush Ø12xØ6,5x9 SS	LP5000F-155
156	Lame racleur supérieure	Superior scraper blade	LP5000F-156
157	Lame racleur inférieure	Inferior scraper blade	LP5000F-157
158	Plaque d'épaisseur	Thickness scale	LP5000F-158
159	Rondelle M6 A2 Inox	Plain washer M6 A2 SS	LP5000F-159
159.B	Rondelle M6 A2 Inox (Am)	Plain washer M6 A2 SS (Am)	LP5000F-159.B
160.A	Variateur MONO ATV11HU18M2E, 220V **LP5000F A VARIATEUR**	Inverter 1 phase 220V ATV28HU18M2E **LP5000F WITH MULTI-SPEED SYSTEM**	LP5000F-160.A
161	Vis. PH DIN965 M4x16 Zn	PH countersunk head bolt 8.8 M4x16 Zn	LP5000F-161
163.C	Support table LP5000XXL-F	Side table's support LP5000XXL-F	LP5000F-163.C
164.C	Patin Ø70 M10x30	Flexible machine's support D70 M10x30	LP5000F-164.C
165	Roulement 3304 2RS	Ball bearing 3304 2RS	LP5000F-165
166	Axe droit	Rigth shaft socket of the canva's driving cylindre	LP5000F-166
167	Axe gauche	Left shaft socket of the canva's driving cylindre	LP5000F-167
168	Cage à joint cylindre fixe	Bearing house of the fixed roll	LP5000F-168
169	Cage à joint rouleau tapis	Bearing house station of the canva's driving cylindre	LP5000F-169
170	Cage à joint rouleau tapis	Shaft for the bearing house station of the canva's driving cylindre	LP5000F-170
171	Ressort (d) 3x(Di) 9 x 45	Press spring d3xDi9x45	LP5000F-171
172	Bouchon cage à joint	Cap for the bearing house station of the canva's driving cylindre	LP5000F-172
173	Circlips Ø32	Circlip for bore diam. 32	LP5000F-173
174	Support	Table holder bearing house	LP5000F-174
175	Roulement 1202 2RS	Ball bearing 1202 2RS	LP5000F-175
176	Circlips int. Ø52	Circlip for bore diam. 52	LP5000F-176
177	Bague Ø19xØ22x12	Bush Ø19xØ22x12	LP5000F-177
178	Bague Ø19xØ22x21	Bush Ø19xØ22x21	LP5000F-178
179	Blocage grille de sécurité	Security bars' knocker	LP5000F-179
180	Vis 8.8 M8x12 RT A2 Inox	Hexagon head bolt 8.8 M8x12 RT A2 SS	LP5000F-180

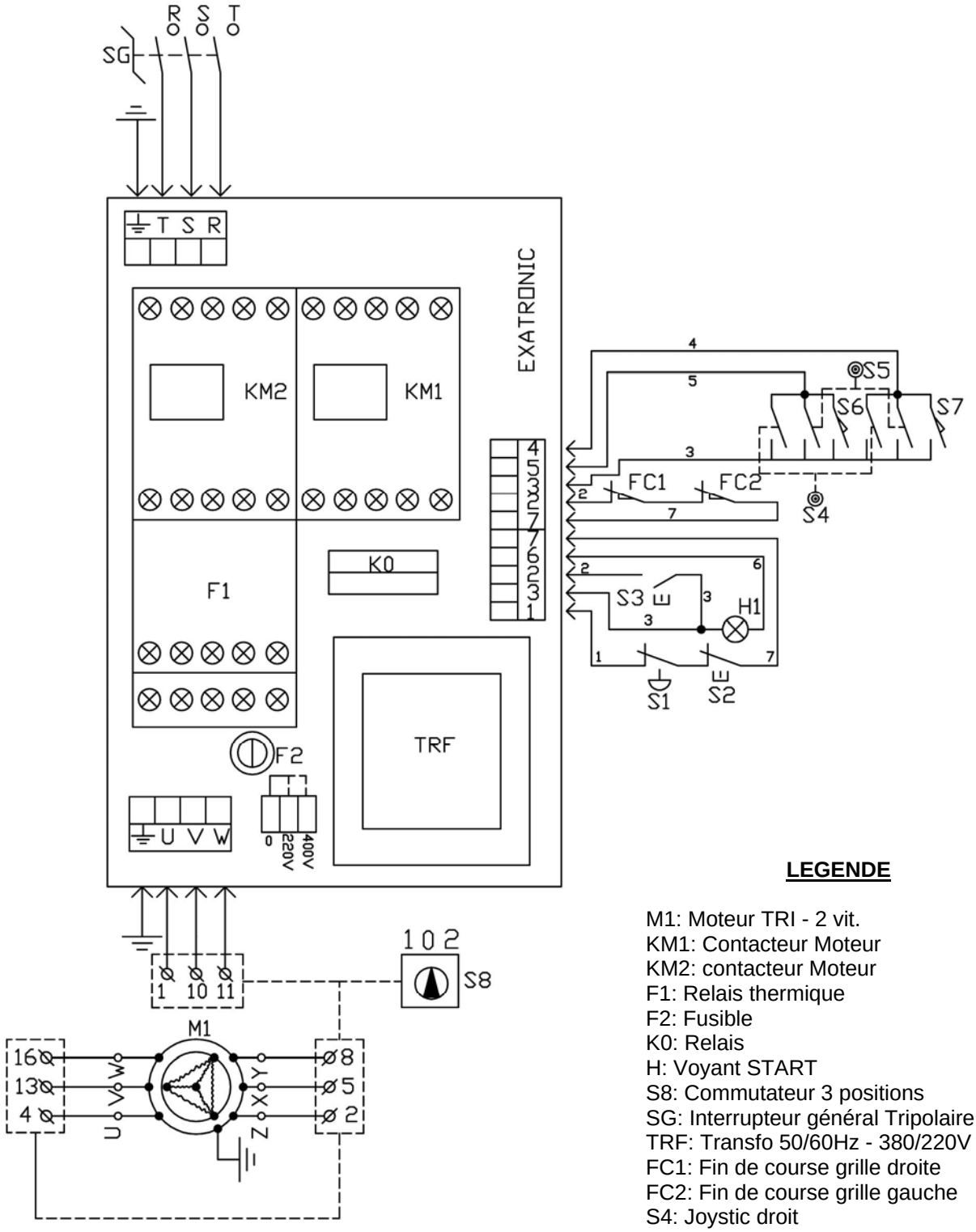
machines caplain

999 Rue du Tuboeuf - BP.99
77170 Brie Comte Robert
FRANCE

Tel. +33 1 60 02 19 19 - Fax. +33 160 28 91 42
SAV tel. + 33 1 60 02 20 11 - sav@caplainmachines.com

NOMENCLATURE
SPARE PARTS LIST

LP5000XF-LP5000XLF - LP5000XXLF



LEGENDE

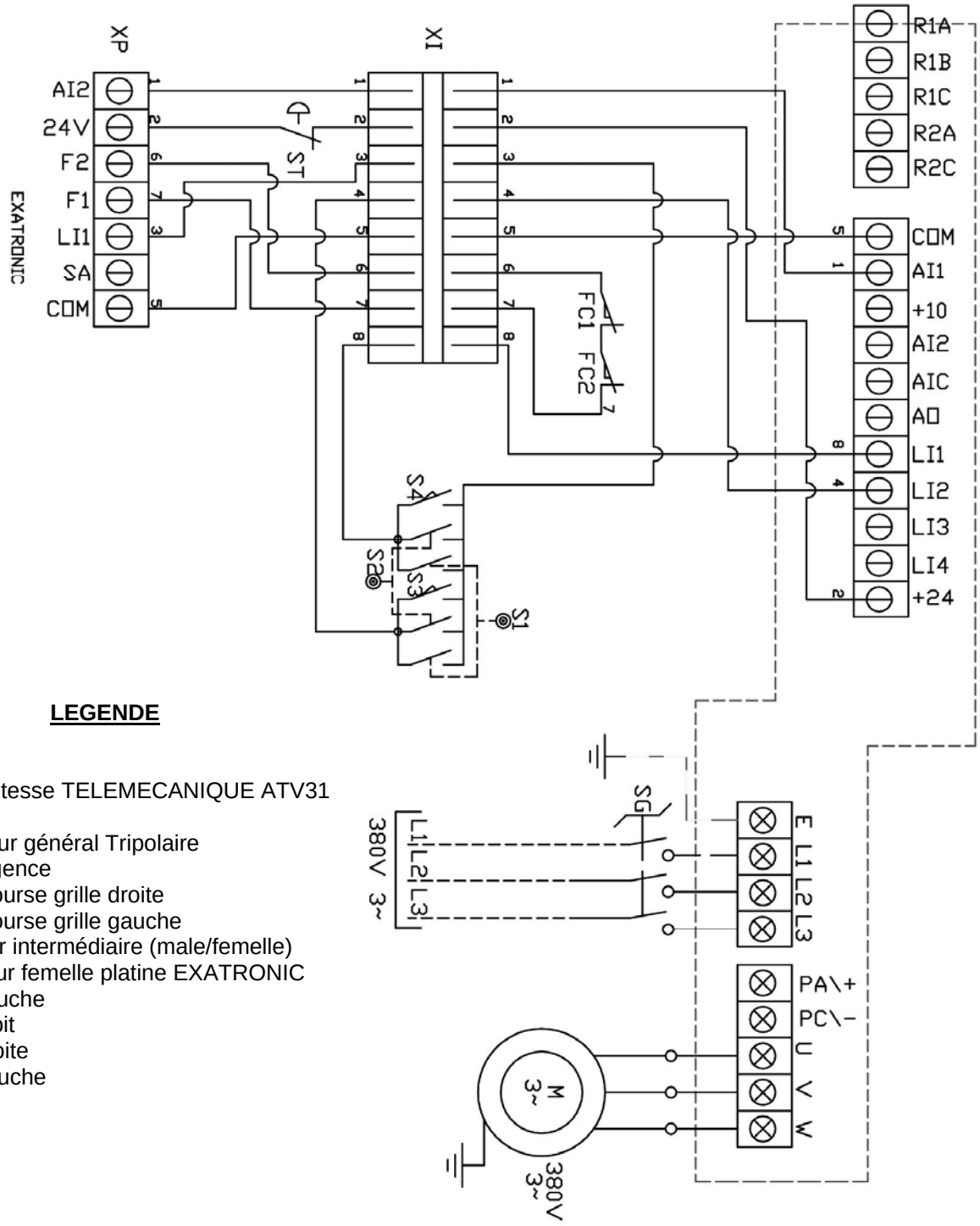
M1: Moteur TRI - 2 vit.
KM1: Contacteur Moteur
KM2: contacteur Moteur
F1: Relais thermique
F2: Fusible
K0: Relais
H: Voyant START
S8: Commutateur 3 positions
SG: Interrupteur général Tripolaire
TRF: Transfo 50/60Hz - 380/220V /24V
FC1: Fin de course grille droite
FC2: Fin de course grille gauche
S4: Joystic droit
S5: Joystic gauche
S6: Pédale droite
S7: Pédale gauche

machines caplain
999 Rue du Tuboeuf - BP.99
77170 Brie Comte Robert
FRANCE

Tel. +33 1 60 02 19 19 - Fax. +33 160 28 91 42
SAV tel. + 33 1 60 02 20 11 - sav@caplainmachines.com

SCHEMA ELECTRIQUE
ELECTRIC DRAWING
2VITESSES - 2 SPEEDS

LP5000XF-LP5000XLF - LP5000XXLF



LEGENDE

Variateur de vitesse TELEMECANIQUE ATV31
M: Moteur TRI
SG: Interrupteur général Tripolaire
ST: Arrêt d'urgence
FC1: Fin de course grille droite
FC2: Fin de course grille gauche
XI: Connecteur intermédiaire (male/femelle)
XP: Connecteur femelle platine EXATRONIC
S1: Joystic gauche
S2: Joystic droit
S3: Pédale droite
S4: Pédale gauche

machines caplain

999 Rue du Tuboeuf - BP.99
77170 Brie Comte Robert
FRANCE

Tel. +33 1 60 02 19 19 - Fax. +33 160 28 91 42
SAV tel. + 33 1 60 02 20 11 - sav@caplainmachines.com

SCHEMA ELECTRIQUE
ELECTRIC DRAWING
A VARIATEUR - MULTI-SPEED SYST.

LP5000XF-LP5000XLF - LP5000XXLF